SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

6500 Image® Laminator

Manual del Usuario - Spanish

Image® 6500 Lamina Dora

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

PLASTIFICADORA IMAGE® 6500 DE SEAL® — ÍNDICE

Introducción 117
Especificaciones Eléctricas 118
Requisitos de Zona de Trabajo 119
Condiciones Aambientales 120
Desembalaje, Configuración e Instalación 121-122
Seguridad y Precauciones Importantes 123
Características de Seguridad 124
Características de la Plastificadora 125
Cuadros de Mandos 126-129
Comprobación de Funcionamiento 130
Instalación y Funcionamiento 131
Alimentación de Imágenes 132-136
Colocación de Películas sin Película Protectora 137
Colocación de Películas con Película Protectora 138
Calcos (en caliente) 139
Calcos (a presión) 140
Montaje 141
Encapsulado 142
Recubrimiento Previo de Planchas 143
Transferencia a Vinilo a Baja Temperaturas 144
Ficha de Control de Procesos 145
Limpieza/Mantenimiento de la Plastificadora 146
Ficha de Mantenimiento Periódico 147
Guía de Resolución de Problemas 148
Glosario 149
Lista de Recambios 150
Especificaciones Técnicas 151
Garantía Limitada 152

INTRODUCCIÓN

Gracias por haber adquirido la plastificadora SEAL® Image® 6500. La hemos diseñado para que pueda proporcionarle un servicio fiable durante muchos años. A medida que se familiarice con la máquina, irá apreciando la elevada calidad de plastificación y las cualidades del excelente diseño técnico.

Image 6500 es una plastificadora bidireccional. Está pensada para satisfacer una amplia gama de requisitos y elevado volumen de producción, ya sea plastificación de una cara en caliente o a presión, plastificación de las dos caras y montaje de imágenes en frío o en caliente. Los dos juegos de rodillos simétricos bidireccionales agilizan la producción, siendo capaces de manejar materiales en caliente desde la parte delantera y aplicaciones a presión desde la posterior.

Observando las directrices para su debido cuidado y utilización, el modelo SEAL Image 6500 le aportará muchos años de rendimiento fiable y rentable.

Este manual tiene por objeto indicar los procesos empleados con materiales marca SEAL para crear rótulos, displays y gráficos flexibles con un acabado profesional. El manual contiene instrucciones para llevar a cabo diversos sistemas de plastificación con información exhaustiva para poder utilizar la plastificadora de una manera eficiente.

Se recomienda estudiar con detenimiento el manual entero con anterioridad al manejo de la máquina.

UTILIZACIÓN PREVISTA

La plastificadora SEAL Image 6500 está diseñada para trabajar con materiales marca SEAL. Cuando se emplean esos productos, el usuario puede hacer montajes, plastificación, o bien montajes y plastificación de una sola vez. La plastificadora se ha sometido a tests utilizando fungibles marca SEAL, cuyo empleo se recomienda para obtener resultados profesionales.

¡PRECAUCIÓN! La plastificadora está pensada para montajes y plastificación. Su aplicación para otros fines que el previsto pueden causar la avería de la máquina o daños corporales al usuario.

RESPONSABILIDAD

Los datos que recoge este manual se basan en la información más reciente de que tenemos noticia. Son susceptibles de modificación. Nos reservamos el derecho de modificar la construcción o diseño de nuestros productos y no aceptaremos responsabilidad por haber modificado versiones anteriormente puestas en venta al público.

¡PRECAUCIÓN! Se recomienda prestar atención a los apartados presentados en esta forma. Contienen información esencial para evitar el peligro de lesiones al usuario y daño a la máquina. La no observancia de las medidas recomendadas tendrá por efecto anular la garantía y traspasar al usuario toda la responsabilidad en materia de seguridad.

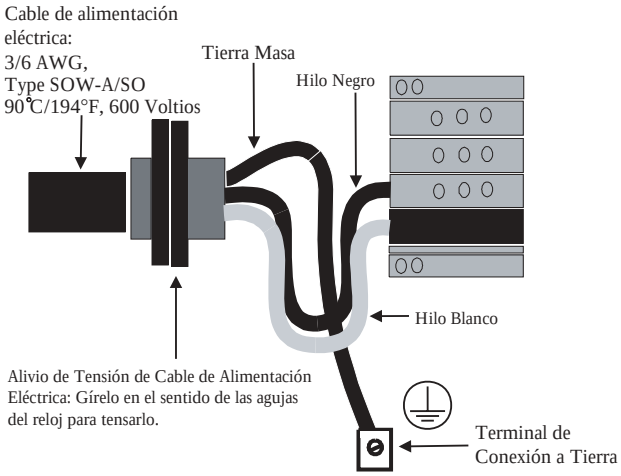
ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS

Conectar la plastificadora conforme a la información que aparece en el marbete de identificación situado en la parte posterior de la plastificadora. Consultar asimismo la sección Características Técnicas para más información.

Modelo monofásico:

(Recambio Nº 60424)

La siguiente información es de aplicación en zonas donde la tensión es de 200-240V:


Cable de alimentación eléctrica:
3/6 AWG,
Type SOW-A/SO
90°C/194°F, 600 Voltios
Tierra Masa
Hilo Negro
Hilo Blanco
Alivio de Tensión de Cable de Alimentación Eléctrica: Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para tensarlo.
Terminal de Conexión a Tierra

** Importante: El hilo de toma de tierra (verde) deberá medir 5 cm más que los hilos blanco y negro para poderse conectar a la terminal de toma de tierra.

Figura 1. Diagrama del cableado

CONEXIÓN A LA RED

Las plastificadoras para uso en los EE.UU. se envían sin cordón eléctrico. Es imprescindible que la conexión a la red la lleve a efecto un electricista competente, de lo contrario la garantía no tendrá efecto. Se recomienda instalar un disyuntor tipo fallos a tierra (Ground Fault Interrupter) con carga nominal de 60 amperios, máxima de 100 amperios. Emplear un cordón eléctrico 3/6 AWG, tipo SOW-A/SO capacidad nominal 90° C/194° F, y 600 voltios. Véase Figura 1 – Diagrama del cableado para información detallada. Con plastificadoras europeas utilizar un dispositivo de corriente residual (RCD/RCCD). Conectada la plastificadora a la red, se pulsa el interruptor Stand-by UP en el cuadro de mandos delantero para poner la plastificadora en marcha. En el caso de que no se visualice nada en pantalla, consultar la sección “Detección de fallos”.

¡ADVERTENCIA! Las modificaciones o cambios desautorizados del aparato sin nuestra previa autorización escrita tendrán por efecto anular la garantía y traspasar la responsabilidad en material de higiene y seguridad al usuario.

¡AVISO IMPORTANTE! SEAL Graphics recomienda que la instalación eléctrica del aparato la ejecute un electricista competente con arreglo a las normas vigentes en la zona del caso en materia eléctrica. Las especificaciones son susceptibles de cambio sin previo aviso.

A¡VISO IMPORTANTE! Las tomas de la red deben estar protegidas con un fusible de 60 amperios máximo, trifásico, o bien 100 amperios, monofásico.

REQUISITOS DE ZONA DE TRABAJO

- La zona en torno a la plastificadora debe estar libre de obstáculos y tener suficiente espacio para que el usuario pueda alimentarla, recibir y recortar gráficos montados y/o plastificados.
- Se recomienda una zona con unas dimensiones mínimas de 15 x 11 pies (4,5 x 3,4 m). Para acomodar una plastificadora y 2 mesas sobre ruedas para composición/acabado (4 x 8 pies ó 1,20 x 2,40 m) se recomienda una sala de 20 x 18 pies (6,1 x 5,49 m). Este espacio es necesario para poner y quitar rollos de material de los ejes de desenrollar y para que las planchas de montar de máxima longitud puedan entrar y salir de la máquina sin dificultades ni errores.

NOTA: las planchas de montar tienen una longitud máxima de 12 pies (3,60 m).

- La zona de trabajo debe ser una superficie plana y debe estar bien iluminada.

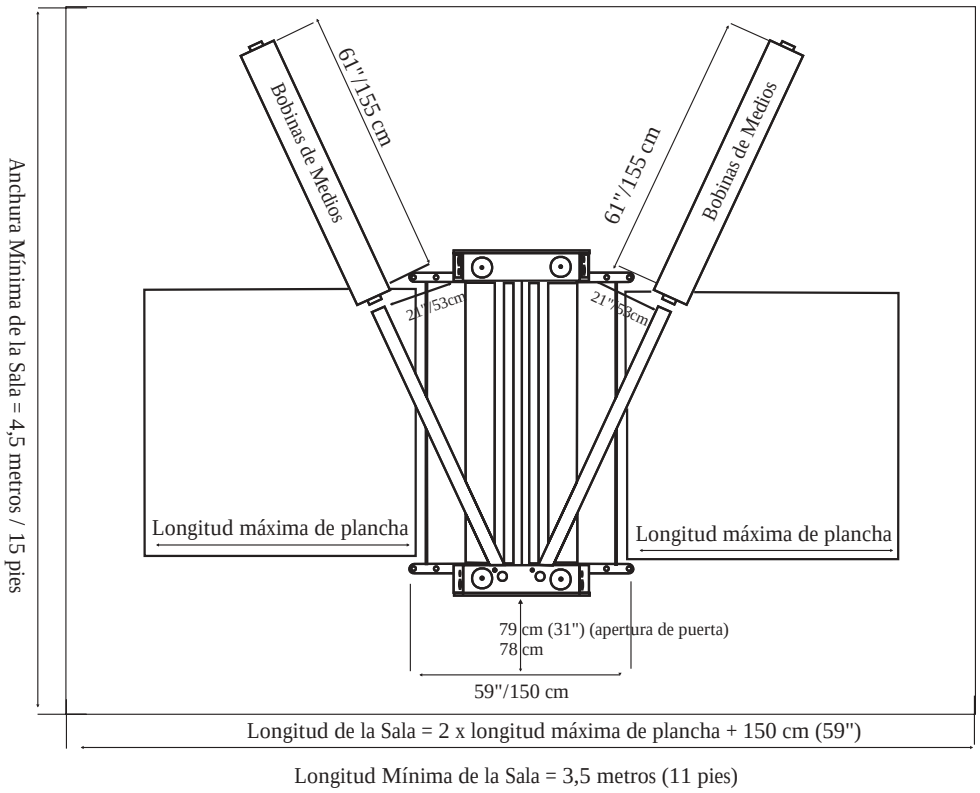

Anchura Mínima de la Sala = 4,5 metros / 15 pies
Bobinas de Medios
61"/155 cm
61"/155 cm
Bobinas de Medios
21"/53cm
21"/53cm
Longitud máxima de plancha
Longitud máxima de plancha
79 cm (31") (apertura de puerta)
78 cm
59"/150 cm
Longitud de la Sala = 2 x longitud máxima de plancha + 150 cm (59")
Longitud Mínima de la Sala = 3,5 metros (11 pies)

Figura 2. Diagrama de zona de trabajo

CONDICIONES AMBIENTALES

Las siguientes condiciones ambientales son idóneas para el buen funcionamiento de la plastificadora.

TEMPERATURE AMBIENTE

La temperatura ideal para el modelo SEAL® Image® 6500 se sitúa entre los 50 y 86°F (10 - 30°C).

La máquina no debe estar expuesta directamente a la luz del sol ya que puede afectar adversamente la calidad del acabado.

HUMEDAD AMBIENTE

Para obtener los mejores resultados, la humedad ambiente en torno al SEAL Image 6500 debe estar dentro de la banda 70-90% sin condensación. La humedad excesiva afectará adversamente la plastificación de impresos, dificultando la adhesión de la película.

AGUA Y HUMEDAD

En el supuesto de que la plastificadora se instale en una sala húmeda o próxima al agua, la toma eléctrica debe cumplir las normas vigentes en el país del caso.

ENTORNO

Instalar la plastificadora en un entorno limpio, sin polvo en la medida de lo posible, a fin de obtener la calidad más alta.

La cantidad de polvo ambiental no debe exceder la norma en una oficina/sala de ordenadores.

Los materiales utilizados en esta plastificadora pueden llevar una carga electrostática que atrae el polvo, lo que afecta adversamente la calidad el plastificado.

CORRIENTE ELÉCTRICA

Conectar la máquina con arreglo a la información que recoge el marbete de identificación situado en la parte posterior de la plastificadora. Consultar asimismo la sección Características Técnicas para más información.

La instalación debe estar a cargo de personal cualificado únicamente. Deben leerse todas las instrucciones y observarse las directrices de seguridad.

- Consultar las instrucciones de desembalaje/reembalaje que aparecen en la parte exterior del cajón.
- Tomar en cuenta el peso de la plastificadora (1800-lb./818 kg peso neto) a la hora de moverla. Utilizar equipo apropiado para levantar ese peso sin riesgo. La plastificadora se envía en una paleta de madera. Si todavía está en la paleta, se la pueda levantar con un carretilla de horquilla para transportarla cerca del punto donde se la va a instalar.

¡AVISO IMPORTANTE! Ajustar la horquilla de la carretilla elevadora al ancho máximo de elevación de tal modo que el centro de gravedad de la plastificadora se sitúe en medio de la horquilla.

- NOTA: Se recomienda guardar los pernos, tuercas y planchas del cajón de embalaje para posibles traslados de la plastificadora más adelante.
- Quitar los pernos que fijan las placas de transporte a la paleta con una llave de? pulgada o llave inglesa. Aplicando la llave al perno, aflojarlo lo suficiente para que pasen las ruedas del bastidor para facilitar su desplazamiento.
- La plastificadora lleva ruedas para facilitar su desplazamiento. Llevar el aparato al punto donde se lo va a instalar. (Véase diagrama Zona de trabajo – Figura 2).
- Una vez colocada la máquina en el punto de trabajo, se traban las ruedas. Recuerde: es necesario destrabarlas para mover la plastificadora la próxima vez.

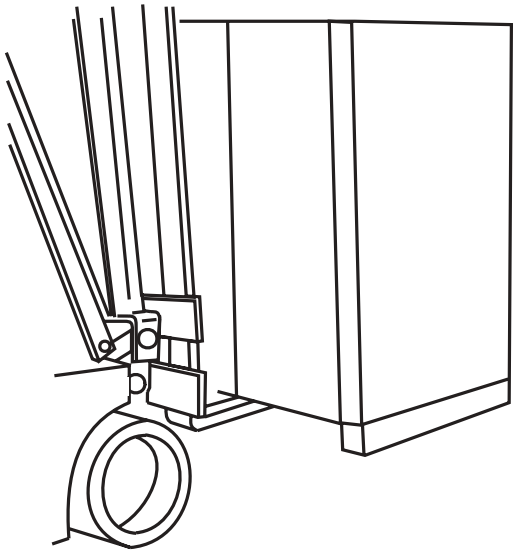


Figura 3. Traslado de la plastificadora con una carretera elevadora.

Accesorios incluidos:

- 4 Niveladores de Patas
- Llave de 1/2"
- Equipo de Pistola de Engrase
- Fusibles de Recambio (interior del armario)
- Cinta Métrica
- Cutter de Seguridad Snitty®
- Limpiador de Bobina de Imágenes
- Toalla de Rizo Americano
- Núcleo de Recambio para Ejes de Bobinado
- Manual del Propietario
- Ficha de Instrucciones de Instalación

DESEMBALAJE, CONFIGURACIÓN E INSTALACIÓN

DESEMBALAJE DE LA PLASTIFICADORA

- Eliminar los materiales de embalaje y el plástico que cubre la plastificadora para protegerla contra la humedad.
- Quitar el kit de accesorios, que contiene las herramientas necesarias para la instalación, de la parte superior de la plastificadora.
- Quitar los interruptores de pedal de la parte superior de la plastificadora y eliminar la espuma protectora que los envuelve. Colocar uno a cada lado de la máquina para su empleo por el operador cuando alimenta imágenes a la máquina.
- Quitar las cajas de cartón que contienen las mesas delantera y posterior de la parte superior de la plastificadora. Sacar las mesas de las cajas y ponerlas a un lado.
- Quitar la espuma protectora que envuelve los brazos de las mesas.
- Seguir las instrucciones de la Ficha de Instalación, que se encuentra en el paquete de accesorios, para montar los brazos de las mesas.
- Una vez montados, insertar las mesas en las posiciones debidas.
- Sacar el eje del portarrollos del cajón y eliminar el material de embalaje.
- Colocar el eje del portarrollos en los receptores de la mesa y fijarlo.

Los rodillos superiores se elevarán automáticamente cuando se conecte el aire.

- Quitar la espuma que separa los rodillos superior e inferior.
- Quitar las cintas adhesivas que fijan el papel protector a los rodillos usando los dedos solamente.
- Tirar el papel con cuidado para separarlo del rodillo.

¡PRECAUCIÓN! No Utilizar filetes cortantes sin resguardo para quitar el papel protector de los rodillos.

- El daño que sufran los rodillos por uso indebido de utensilios agudos tendrá por efecto anular la garantía. Los cortes e imperfecciones presentes en el rodillo afectan mucho la calidad de la plastificación; por otra parte, los rodillos de repuesto son caros.

NIVELACIÓN DE LA PLASTIFICADORA

- Atornillar los pies de nivelar que contiene el paquete de accesorios a cada uno de los cuatro pernos de transporte situados en cada esquina de los bastidores. Apretarlos bien.
- Con la llave de 1/2" pulgada, ajustar los pernos hasta que los pies estén bien colocados en el suelo.
- Insertar un pedazo de espuma de a 3 x 1 pies (91cm x 30cm) a través de los dos rodillos locos de refrigeración y colocar un nivel sobre la espuma, en el centro.
- Ajustar los pies de cada bastidor lateral hasta que la máquina esté bien nivelada.
- A continuación colocar el nivel longitudinalmente sobre cada una de los bastidores y ajustar los pies de nivelar principiando desde la parte delantera según sea necesario.

SÍMBOLOS DE SEGURIDAD EMPLEADOS EN LA PLASTIFICADORA

¡AVISO IMPORTANTE! Estudiar bien estas directrices de seguridad, que deben quedar bien entendidas.

Piezas giratorias: peligro de enganche

Hay que tener cuidado cerca de los rodillos cuando están girando: pueden causar lesiones corporales. Ojo con la ropa suelta, el pelo y objetos de bisutería para que no se enganchen en una pieza giratoria.

La plastificadora está dotada de controles fotoeléctricos para evitar el posible contacto con rodillos giratorios. Cuidar de que esta medida de seguridad estén siempre instalada y en funcionamiento.

¡AVISO IMPORTANTE! La plastificadora dejará de funcionar de inmediato cuando los controles fotoeléctricos, enfocados en la trayectoria delante y detrás de los rodillos, detecten un objeto. ESTO NO OCURRE cuando se emplea el interruptor de pedal, en cuyo caso suena un AVISADOR y la plastificadora se pone a funcionar en modalidad lenta a razón de 2 pies (0,60 m) por minuto.

Superficies calientes: peligro de contacto

La plastificadora contiene un rodillo superior caliente, que podrá alcanzar temperaturas de 135°C (275°F). Existe el peligro de quemaduras graves si se toca el rodillo superior caliente durante su uso. Incluso tras apagar la plastificadora, el rodillo se mantiene caliente durante mucho tiempo.

Piezas eléctricas peligrosas.

No abra las puertas cerradas con llave debido al riesgo de lesiones por descargas eléctricas. Sólo el los técnicos de mantenimiento y reparación o personal de seguridad deben tener acceso a las llaves para la realización mantenimiento mecánico o reparaciones.

¡PRECAUCIÓN! Asegúrese de que el mecanismo para trabar las puertas situado en el bastidor de la izquierda esté desenganchado para poder abrir la puerta del bastidor derecho y llevar a cabo tareas de mantenimiento. Ese mecanismo desconecta automáticamente la corriente cuando se abre la puerta.

¡AVISO IMPORTANTE! No colocar objetos pesados sobre el cable de alimentación eléctrica.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

Eliminar objetos como grapas, clips y materiales bastos y abrasivos antes de hacer pasar el material por los rodillos.

No guardar objetos como herramientas, reglas, plumas, rotuladores, y cuchillos cerca de los rodillos. Abstenerse de dejarlos en la mesa delantera para evitar la posibilidad de que se introduzcan fortuitamente entre los rodillos.

¡AVISO IMPORTANTE! NO CORTAR NUNCA en los rodillos ya que cualquier corte o muesca los destruye. UTILIZAR siempre filetes cortantes resguardados para evitar la posibilidad de cortar el rodillo y el concomitante gasto de reponerlo.

¡AVISO IMPORTANTE! Fijar las ruedas de ajuste de los rodillos de tal modo que siempre haya una separación entre éstos, evitando la posibilidad de que aparezca una zona plana cuando los rodillos no se utilizan. Las zonas aplanadas de los rodillos afectan adversamente la calidad de plastificación y en consecuencia la garantía quedará nula.

¡AVISO IMPORTANTE! El rodillo principal debe estar en posición baja y girando en el precalentamiento para evitar la posibilidad de que algunas partes estén más calientes que otras. En un rodillo inmóvil aparecen concentraciones de calor que pueden dañar el rodillo.

REVISIÓN Y RECAMBIOS

La revisión y mantenimiento deben llevarse a cabo de conformidad con las instrucciones. La revisión llevada a cabo por un técnico desautorizado tendrá por efecto anular la garantía. El técnico debe utilizar los recambios indicados por SEAL Graphics.

Los técnicos deberán llevar a cabo pruebas de seguridad tras efectuar la revisión de la plastificadora.

CARACTERÍSTICAS DE SEGURIDAD

La plastificadora SEAL Image 6500 lleva incorporados dispositivos de seguridad para proteger al usuario. Este tiene la obligación de observar las normas de seguridad.

Botones para efectuar paradas de emergencia a mano:

Los mandos de parada de emergencia están situados a cada lado de los bastidores para facilitar el acceso a los mismos. Presionado cualquiera de ellos, la plastificadora se detiene de inmediato y los rodillos se elevan. Deben utilizarse únicamente en casos de emergencia, de lo contrario se puede echar a perder el trabajo que se esté realizando ese momento.

NOTE: Una vez presionados, estos botones se traban siendo necesario girarlos en el sentido de las manecillas del reloj para reponerlos a cero.

Tras reponer a cero el botón de parada de emergencia, es necesario volver a encender los calentadores (si se los estaba usando) y pulsar uno de los mandos de dirección del motor para reanudar el funcionamiento de la máquina.

Paradas de emergencia de pedal:

Situados a ambos lados de la plastificadora, estos interruptores, cuando se los acciona, hacen que la plastificadora se detenga de inmediato y que los rodillos se eleven.

Cubiertas para los interruptores de pedal:

Un pedal en cada lado de la plastificadora aporta al usuario pleno control cuando se guía una imagen para hacerla pasar por los rodillos o cuando hay que maniobrar una imagen con cuidado. Las cubiertas evitan accionar el pedal y poner en marcha la plastificadora fortuitamente.

¡PRECUACIÓN! Los interruptores de pedal inhabilitan la parada de emergencia cuando los controles fotoeléctricos detectan un objeto. En lugar de detenerse, la plastificadora cambia a modalidad lenta avanzando a una velocidad de 2 pies (0,60 m) por minuto. Suena a la vez un AVISADOR para advertir de la proximidad del objeto a los rodillos. Tener cuidado de que las manos no se acerquen a los rodillos cuando se utiliza el pedal para evitar dañarlas.

Controles de seguridad fotoeléctricos:

Cuando un objeto interrumpe la trayectoria del haz luminoso que pasa directamente por delante y detrás de las entradas a los rodillos, la máquina se detiene de inmediato evitando que objetos extraños pasen entre los rodillos. (Estos controles se fijan en fábrica; los verifica el técnico que realice la revisión)

Bastidores con llave:

Los bastidores que alojan el mecanismo interior de la plastificadora llevan cerraduras cuyas llaves solo deben entregarse a los técnicos responsables de mantenimiento o seguridad.

¡PRECAUCIÓN! El empleo del interior de los bastidores como sitio de almacenamiento puede resultar en daños corporales o daños al mecanismo interno de la máquina, en cuyo caso la garantía quedará anulada.

Mecanismo para trabar las puertas

Situado en el bastidor izquierdo (de cara a la plastificadora), sirve para interrumpir la corriente de alimentación de la máquina cuando está en posición OFF.

¡PRECAUCIÓN! Para efectuar una revisión, poner SIEMPRE el interruptor del mecanismo de trabazón en posición OFF y desconectar el aparato de la red desde el disyuntor principal antes de proceder a abrir los bastidores laterales.

CARACTERÍSTICAS DE LA PLASTIFICADORA

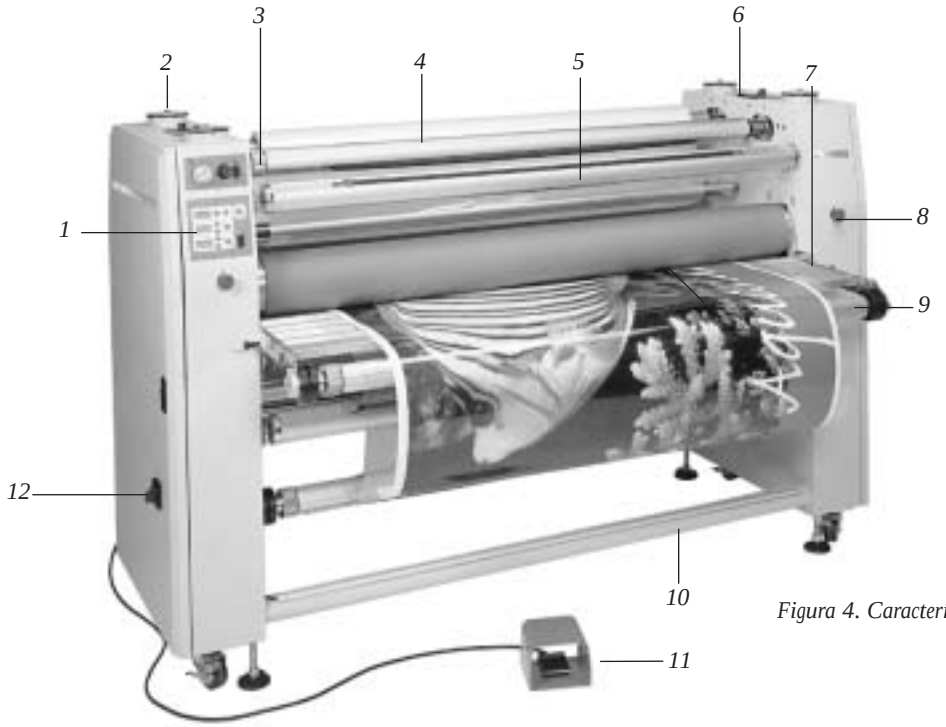


Figura 4. Características de la Plastificadora

Funciones Explicación

1. Cuadro de mandos
   • Mandos para controlar por separado la presión, temperatura y lectura de la velocidad y el consumo de material.

2. Ruedas de ajuste (4)
   • Sirven para ajustar la distancia de separación de los rodillos con rapidez y exactitud según el grosor del material a plasti ficar.

3. Frenos integrados
   • Sencillo sistema de frenado con una abrazadera estriada que sirve para ajustar la tensión de películas e imágenes. Está instalado en el eje del portarrollos y en los cuatro ejes de desenrollar.

4. Ejes de charnela de desenrollar con autosujeción (4)
   • Facilitan la carga y posicionamiento del material, sin necesi dad de trabas mecánicas. Aptos para rollos con bobina de 3 pulgadas de diámetro interior.

5. Rodillos locos de enrollar con autosujeción (4)
   • Ejes de quita y pon para enrollar la capa protectora separa ble, las imágenes acabados u otro material utilizado en la plastificación. Se utilizan con bobinas de 3 pulgadas de diámetro interior.

6. Cuadros de mandos del motor
   • Controlan la dirección de entrada del material y la velocidad de avance desde los cuatro lados de la máquina.

7. Mesas de alimentación intercambiables Para Norteamérica:
   • Mesa plana con guía de imagen o de material impreso, utilizable en el extremo delantero o posterior, intercambi ablemente. Para resto del mundo, la plastificadora está equipada con mesas planas, una delantera y otra posterior.

8. Botones para parada de emergencia (4)
   • Hacen que la máquina se detenga de inmediato y que los rodillos se eleven.

9. Eje de portarrollos con autosujeción
   • Eje de desenrollar de quita y pon para material con imá genes en rollo. Permite la plastificación por la cara superior de rollo a rollo en una operación ininterrumpida cuando se utiliza en conjunción con el rodillo loco de enrollar. Se uti liza en la parte delantera o posterior de la plastificadora, intercambiablemente.

10. Interruptores para parada de emergencia de pedal (2) (Parada auxiliar)
   • Hace que la plastificadora se detenga de inmediato y que los rodillos se eleven.

11. Interruptores de pedal cubiertos (2)
   • Facilita al usuario pleno control de la máquina para iniciar la alimentación de la imagen.

12. Sistema de trabazón de puertas
   • Cuando el interruptor del mecanismo está en posición OFF, se interrumpe automáticamente el paso de corriente a la plastificadora.

** Funcionamiento bidireccional
   • Gracias a esta función se elimina la necesidad de esperar que la máquina se enfríe facilitando el cambio rápido de aplicaciones.

** Tubo de enfriamiento con dos posiciones
   • Enfriamiento rápido y uniforme para resultados lisos con procesos en caliente. Puede ubicarse encima o debajo de los rodillos locos de refrigeración, y se puede dirigir la corriente de aire en la dirección deseada.

** Mecanismo de transmisión
   • Embrague robusto y mecanismo simplificado para mejores resulta dos independientemente de la velocidad de trabajo y grosor de la película.

** Elementos del calentador
   • Gracias a elementos eléctricos muy potentes y control de temperatu ra con sensores infrarrojos es posible alcanzar con rapidez y suma precisión temperaturas uniformes de hasta 275° F (135°C).

CARACTERÍSTICAS DE LA PLASTIFICADORA

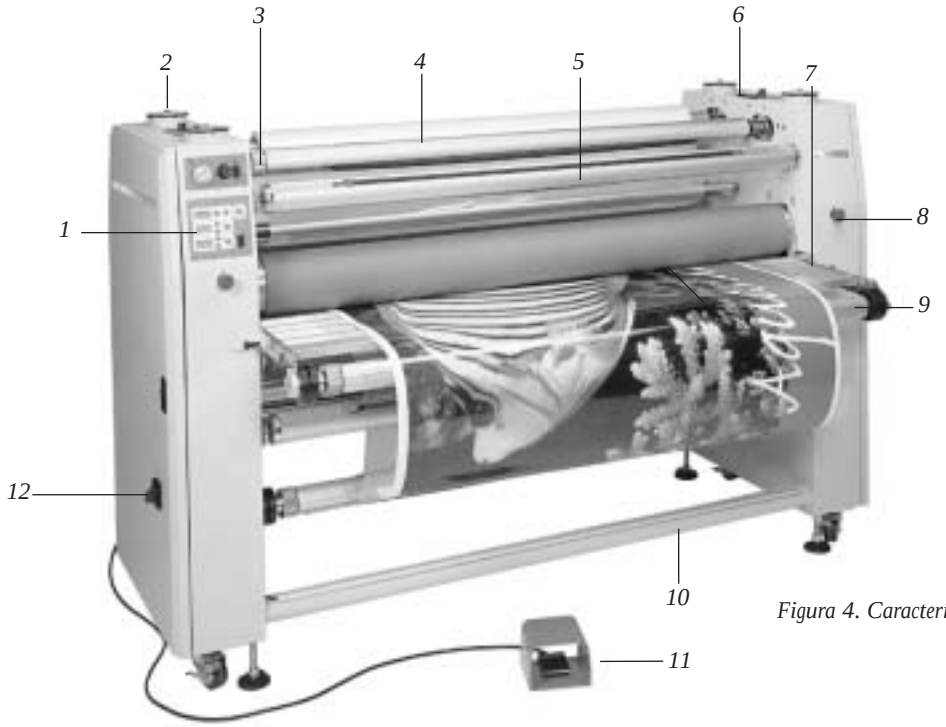


Figura 4. Características de la Plastificadora

Funciones Explicación

1. Cuadro de mandos
   • Mandos para controlar por separado la presión, temperatura y lectura de la velocidad y el consumo de material.

2. Ruedas de ajuste (4)
   • Sirven para ajustar la distancia de separación de los rodillos con rapidez y exactitud según el grosor del material a plasti ficar.

3. Frenos integrados
   • Sencillo sistema de frenado con una abrazadera estriada que sirve para ajustar la tensión de películas e imágenes. Está instalado en el eje del portarrollos y en los cuatro ejes de desenrollar.

4. Ejes de charnela de desenrollar con autosujeción (4)
   • Facilitan la carga y posicionamiento del material, sin necesi dad de trabas mecánicas. Aptos para rollos con bobina de 3 pulgadas de diámetro interior.

5. Rodillos locos de enrollar con autosujeción (4)
   • Ejes de quita y pon para enrollar la capa protectora separa ble, las imágenes acabados u otro material utilizado en la plastificación. Se utilizan con bobinas de 3 pulgadas de diámetro interior.

6. Cuadros de mandos del motor
   • Controlan la dirección de entrada del material y la velocidad de avance desde los cuatro lados de la máquina.

7. Mesas de alimentación intercambiables Para Norteamérica:
   • Mesa plana con guía de imagen o de material impreso, utilizable en el extremo delantero o posterior, intercambi ablemente. Para resto del mundo, la plastificadora está equipada con mesas planas, una delantera y otra posterior.

8. Botones para parada de emergencia (4)
   • Hacen que la máquina se detenga de inmediato y que los rodillos se eleven.

9. Eje de portarrollos con autosujeción
   • Eje de desenrollar de quita y pon para material con imá genes en rollo. Permite la plastificación por la cara superior de rollo a rollo en una operación ininterrumpida cuando se utiliza en conjunción con el rodillo loco de enrollar. Se uti liza en la parte delantera o posterior de la plastificadora, intercambiablemente.

10. Interruptores para parada de emergencia de pedal (2) (Parada auxiliar)
   • Hace que la plastificadora se detenga de inmediato y que los rodillos se eleven.

11. Interruptores de pedal cubiertos (2)
   • Facilita al usuario pleno control de la máquina para iniciar la alimentación de la imagen.

12. Sistema de trabazón de puertas
   • Cuando el interruptor del mecanismo está en posición OFF, se interrumpe automáticamente el paso de corriente a la plastificadora.

** Funcionamiento bidireccional
   • Gracias a esta función se elimina la necesidad de esperar que la máquina se enfríe facilitando el cambio rápido de aplicaciones.

** Tubo de enfriamiento con dos posiciones
   • Enfriamiento rápido y uniforme para resultados lisos con procesos en caliente. Puede ubicarse encima o debajo de los rodillos locos de refrigeración, y se puede dirigir la corriente de aire en la dirección deseada.

** Mecanismo de transmisión
   • Embrague robusto y mecanismo simplificado para mejores resulta dos independientemente de la velocidad de trabajo y grosor de la película.

** Elementos del calentador
   • Gracias a elementos eléctricos muy potentes y control de temperatu ra con sensores infrarrojos es posible alcanzar con rapidez y suma precisión temperaturas uniformes de hasta 275° F (135°C).

CUADROS DE MANDOS

1. Indicador de Presión de Aire: Muestra la presión descendente del rodillo principal superior en libras por pulgada cuadrada (PSI). El valor habitual en circunstancias normales se sitúa en la banda 35-55 PSI.

2. Mando Regulador de Aire: Ajusta la presión descendente del rodillo principal superior. Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión.

3. Interruptor de Subida/Bajada de Rodillo (Frontal, Superior): Presione el interruptor hacia arriba para subir el rodillo. Presione el interruptor hacia abajo para bajar el rodillo.

4. Pulsador de Encendido/Apagado del Ventilador de Refrigeración: Enciende/Apaga el ventilador. Se iluminará el LED correspondiente cuando el ventilador esté Encendido.

5. Pulsador de Restaurar: Presione este pulsador para restaurar a cero el contador total de uso de material. La Pantalla de Totalización debe indicar que es capaz de ponerse a cero.

6. Pulsador de Contador de Velocidad/Totalizador: Presionar este pulsador conmutará entre lectura de velocidad del rodillo y el uso total de material. Presione este pulsador para hacer seguimiento de y mostrare la cantidad total de pies o metros realizados en un período dado, lo cual podrá ayudar a controlar el uso de película. El total será guardado incluso tras apagarse la plastificadora, añadiéndose al total siempre que esté girando el rodillo principal inferior. El LED correspondiente estará iluminado cuando se esté utilizando el totalizador.

7. Pantalla de Contador de Velocidad/Totalizador: Muestra la velocidad de los rodillos principales en pies o metros por minuto, o muestra la cantidad total de pies o metros realizados en un período dado.

8. Pulsador de Aumento de Temperatura de Rodillo Superior: Presione este pulsador una vez para visualizar el punto de ajuste de temperatura. Presione y mantenga presionado el pulsador para aumentar la temperatura del rodillo superior.

9. Pantalla de Temperatura de Rodillo Superior: Muestra tanto la temperatura ajustada como la real del rodillo superior.

10. Pulsador de Reducción de Temperatura de Rodillo Superior: Presione este pulsador una vez para visualizar el punto de ajuste de temperatura. Presione y mantenga presionado el pulsador para reducir la temperatura del rodillo superior.

11. Pulsador de Aumento de Temperatura de Rodillo Inferior: Presione este pulsador una vez para visualizar el punto de ajuste de temperatura. Presione y mantenga presionado el pulsador para aumentar la temperatura del rodillo inferior.

12. Pantalla de Temperatura de Rodillo Inferior: Muestra tanto la temperatura ajustada como la real del rodillo inferior.

13. Pulsador de Reducción de Temperatura de Rodillo Inferior: Presione este pulsador una vez para visualizar el punto de ajuste de temperatura. Presione y mantenga presionado el pulsador para reducir la temperatura del rodillo inferior.

14. Pulsador de Encendido/Apagado de Temperatura de Rodillo Inferior: Enciende/Apaga el calentador del rodillo inferior. Se iluminará el LED correspondiente cuando el calentador esté Encendido.

15. Pulsador de Encendido/Apagado de Temperatura de Rodillo Superior: Enciende/Apaga el calentador del rodillo superior. Se iluminará el LED correspondiente cuando el calentador esté Encendido

16. Interruptor de Reposo y de Encendido/Apagado: Presione este interruptor para encender la plastificadora. Presione este interruptor hacia abajo para poner la máquina en estado de Reposo. En estado de Reposo, sigue alimentándose energía eléctrica a la plastificadora, pero todas las funciones están inhabilitadas.

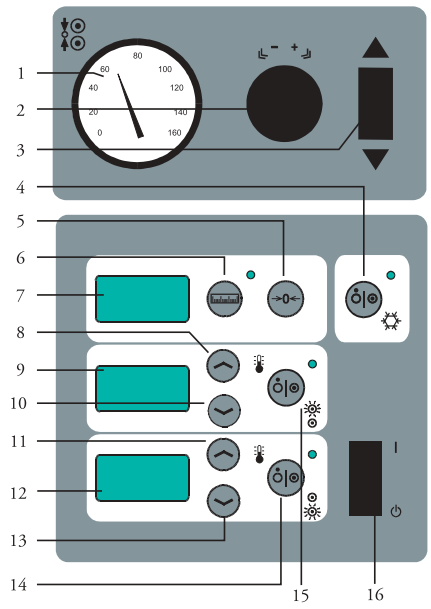


Figura 5. Cuadro de Mandos Frontal

CUADROS DE MANDOS

1. Indicador de Presión de Aire: Indica las libras por pie cuadrado (PSI) correspondientes a la presión descendente del rodillo de arrastre superior. El ajuste normal para el funcionamiento descendente es de 35-55 PSI.

2. Mando Regulador de Aire: Ajusta la presión descendente del rodillo de arrastre superior. Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión.

3. Interruptor se Subida/Bajada de Rodillo (Posterior, Superior): Presione el interruptor hacia arriba para subir el rodillo. Presione el interruptor hacia abajo para bajar el rodillo.

4. Pulsador de Restaurar: Presione este pulsador para restaurar a cero el contador total de uso de material. La Pantalla de Totalización debe indicar que es capaz de ponerse a cero.

6. Pulsador de Contador de Velocidad/Totalizador: Presionar este pulsador conmutará entre lectura de velocidad del rodillo y el uso total de material. Presione este pulsador para hacer seguimiento de y mostrare la cantidad total de pies o metros realizados en un período dado, lo cual podrá ayudar a controlar el uso de película. El total será guardado incluso tras apagarse la plastificadora, añadiéndose al total siempre que esté girando el rodillo principal inferior. El LED correspondiente estará iluminado cuando se esté utilizando el totalizador.

6. Pantalla de Contador de Velocidad/Totalizador: Muestra la velocidad de los rodillos principales en pies o metros por minuto, o muestra la cantidad total de pies o metros realizados en un período dado.

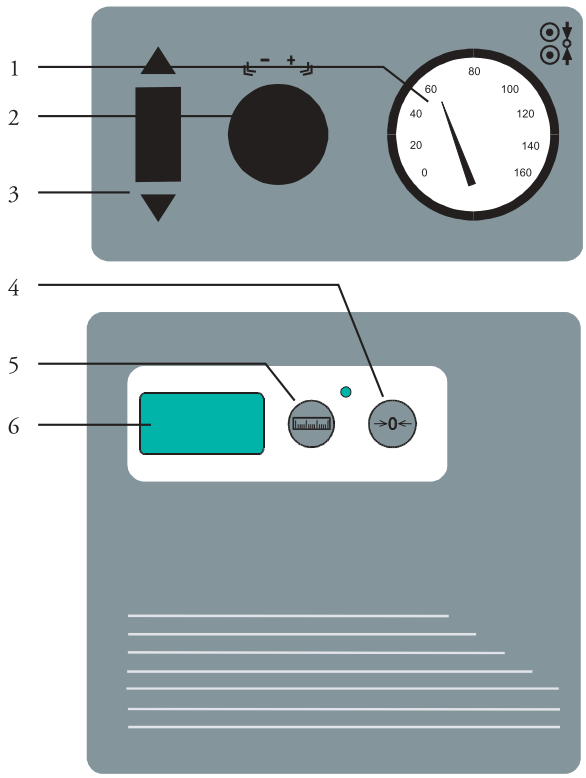


Figura 6. Cuadro de Mandos Posterior

CUADROS DE MANDOS

El cuadro de mandos para controlar la tensión está situado en el bastidor situado a mano izquierda dando la cara a la parte posterior de la plastificadora. El operador puede ajustar directamente la tensión aplicada a la película entre el rodillo principal y el de toma. El grado de

tensión afecta los resultados obtenidos. Una tensión excesiva de toma hace que las películas térmicas se estiren y aparezcan ondulaciones en el material plastificado. Es un factor a tener en cuenta con películas como p. ej. Print Guard®, que se estira con facilidad. Una tensión excesiva también puede resultar en arrugas. El valor usual en condiciones normales se sitúa entre 40-60 libras por pulgada cuadrada (PSI).

¡AVISO IMPORTANTE! La tensión excesiva causa el desgaste rápido del mecanismo y puede dañar la plastificadora. Utilizar el mínimo de tensión posible para el proceso de plastificación.

1. INDICADOR DE PRESIÓN DE AIRE

Muestra la tensión de toma del rodillo inferior en libras por pulgada cuadrada (PSI). El valor usual en circunstancias normales se sitúa en la banda 40-60 PSI.

2. REGULADOR DE AIRE

Sirve para ajustar la tensión de toma del rodillo inferior. Para hacer ajustes, tirar y girar; para fijar el nuevo valor, presionar para adentro. Girar en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la tensión de arrastre, y en sentido contrario para rebajarla.

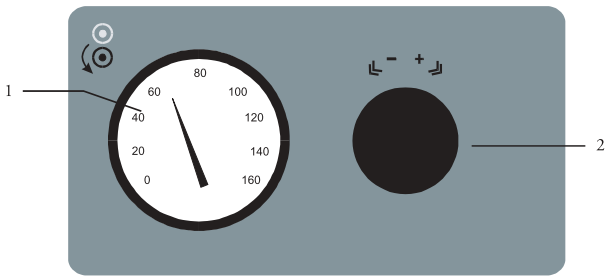


Figura 7. Cuadro de Control de Embrague

Los cuadros de mandos del motor están situados en una posición central en la parte superior de cada bastidor lateral de tal forma que facilitan el acceso a los mandos desde cualquier parte de la plastificadora. Los operadores diestros y zurdos pueden utilizar cualquier cuadro de mandos para hacer ajustes de velocidad o dirección desde el extremo delantero o posterior de la plastificadora. Los ajustes hechos en un cuadro afectan los valores fijados en ambos.

1. Regulador de velocidad

Sirve para ajustar la velocidad de rotación del rodillo. Se gira en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la velocidad y en sentido contrario para disminuirla. La velocidad de rotación de los rodillos se puede fijar en cualquier valor dentro de la banda de 0 a 15 pies por minuto (0 y 4,5 m/min.). La velocidad se muestra en las pantallas superiores de los cuadros de mandos delantero y posterior.

2. Interruptor para marcha atrás del rodillo

Cuando se acciona este interruptor los rodillos giran en sentido contrario estando uno en el extremo delantero de la máquina. Se emplea cuando se procesan en frío películas a presión desde el extremo posterior de la plastificadora por entre los rodillos de toma.

3. Interruptor de parada del motor

Sirve para detener la rotación de los rodillos.

NOTA: Es necesario accionar este interruptor antes de accionar el interruptor de cambio de sentido.

4. Interruptor para marcha adelante de los rodillos

Sirve para que la rotación de los rodillos sea en sentido de avance estando uno en el extremo delantero de la plastificadora.

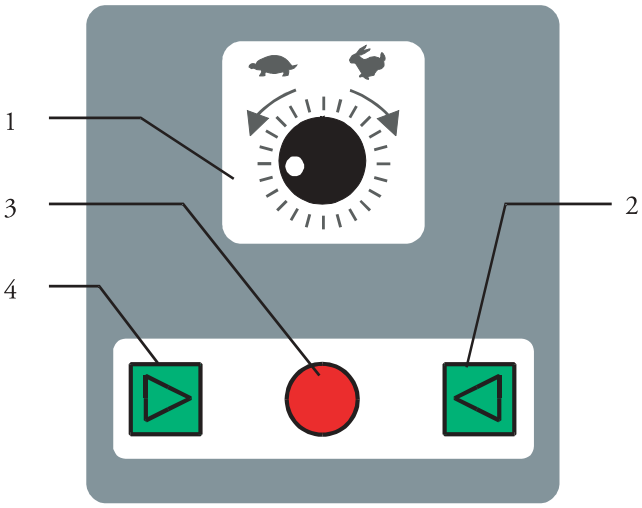


Figura 8. Cuadro Superior de Mandos del Motor

VERIFICACIÓN

Una vez familiarizado con los cuadros de mandos, hay que comprobar que todo funcione bien.

Toma a la red

- Accionar para arriba el interruptor de Stand-by; las pantallas delantera y posterior de los cuadros de mandos deben iluminarse.
- El interruptor central en cada cuadro de mandos superior debe iluminarse.

Botones de parada de emergencia

- Pulsar uno de los botones de parada de emergencia; la plastificadora deberá detenerse.
- Girar el botón de parada de emergencia en el sentido de las manecillas del reloj para reiniciar.
- Repetir el procedimiento con los cuatro botones.

Mandos de los calentadores.

- Pulsar el botón del calentador superior una vez; el diodo emisor de luz correspondiente se deberá encender.
- La visualización mostrará la temperatura ambiente.
- Mantener pulsada la flecha de subida del calentador superior para aumentar la temperatura fijada. Observar la visualización 5 minutos para ver si la temperatura sube.
- Mantener pulsada la flecha de bajada para rebajar la temperatura fijada.
- Pulsar una vez más el botón del calentador superior; el diodo emisor de luz correspondiente no debe iluminarse.
- Repetir el procedimiento con el calentador inferior.

Motor e interruptores de pedal

Comprobar los cuadros de mandos del motor de la siguiente manera

- Pulsar el interruptor verde para dar marcha adelante al motor. Los rodillos deben girar en el sentido de avance.
- Pulsar el interruptor verde de marcha atrás del motor. Los rodillos deben girar en sentido contrario.
- A medida que se gira el regulador de velocidad en el sentido de las manecillas del reloj la velocidad de los rodillos debe aumentar y la velocidad que muestra la pantalla (parte superior en los cuadros de mandos delantero y posterior) debe asimismo subir.
- Girando el regulador de velocidad en sentido contrario debe reducir la velocidad de los rodillos y disminuir el valor visualizado.
- Tras pulsar el interruptor rojo de parada del motor situado en el centro, los rodillos deben dejar de girar.
- Accionar el interruptor de pedal y los rodillos deben girar en el mismo sentido que se seleccionó por última vez. Comprobar ambos interruptores de pedal.

RODILLOS

- La plastificadora está dotada de un sistema neumático para llevar a cabo los ajustes con suma precisión a fin de conseguir un acabado uniforme y liso. El ajuste exacto de la presión que ejercen los rodillos es fundamental para un funcionamiento normal y seguro. Es pues necesario comprobarlo antes de cada uso.
- Comprobar la trayectoria vertical de los rodillos superiores de la siguiente manera:
- Pulsar el interruptor del rodillo para arriba. El rodillo superior se elevará gradual e uniformemente por ambos extremos.
- Pulsar el interruptor del rodillo para abajo. El rodillo superior deberá descender gradual e uniformemente por ambos extremos.
- Repetir la operación con los rodillos frontales y superior posterior.

¡AVISO IMPORTANTE! La cubierta de los rodillos está hecha de silicona blanda. No se debe tocar con implementos agudos o con las uñas del dedo.

¡PRECAUCIÓN! En el supuesto de que la plastificadora no funcione bien, llamar al Departamento Técnico de inmediato.

AJUSTE DE LA TEMPERATURA

- Seleccionar la película o películas que se desea usar encima (y debajo) de las imágenes.
- Comprobar la temperatura recomendada para el material marca SEAL® (consultar los folletos incluidos en la caja de materiales).
- Consultar el diagrama de cuadros de mandos para información sobre la temperatura a fijar.

NOTA: En el supuesto de que un proceso necesite calor, activar los calentadores unos 45 minutos antes de la operación para que los rodillos tengan tiempo para alcanzar la temperatura fijada.

¡AVISO IMPORTANTE! El rodillo principal debe estar bajado y girando para evitar el calentamiento desigual del mismo. En un rodillo caliente e inmóvil aparecen zonas con concentración de calor que pueden dañar el rodillo.

AJUSTE DE LA SEPARACIÓN DE LOS RODILLOS

- Cuando se monta una imagen en una plancha, etc., es importante ajustar los rodillos para crear un espacio casi igual al grosor de la plancha utilizada de tal manera que se ejerza el grado correcto de presión sobre el material que pasa entre los rodillos.

Valores equivalentes

Pulgadass	Milímetros	Decimal
1	25 mm	1.000
3/4	19 mm	0.75
1/2	13 mm	0.50
3/8	10 mm	0.375
1/4	6 mm	0.25
3/16	5 mm	0.1825
1/8	3 mm	0.125
1/16	2 mm	0.0625
-1/16	-2 mm	-0.0625
0	0	0

COMO AJUSTAR LA SEPARACIÓN

- Primero se determina el grosor de la plancha de montaje.
- Luego se elevan los rodillos y a continuación se fija con las ruedas de ajuste el valor correspondiente al grosor de la plancha utilizada.

¡PRECAUCIÓN! Una presión excesiva puede aplastar la plancha utilizada e incluso dañar los rodillos superior e inferior. Por regla general, un valor de 0,025pulgadas (0,6 mm) es suficiente.

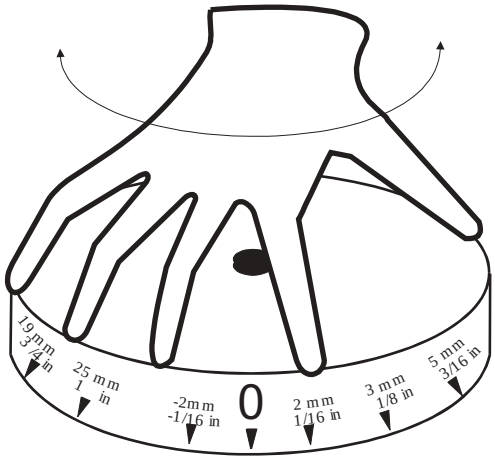


Figura 9. Ajuste de Rueda de Separación

ALIMENTACIÓN DE IMÁGENES

CARGA DE UN ROLLO DE MATERIAL

- Girar hacia fuera completamente el freno del eje de desenrollar de tal modo que no haya tensión alguna en el eje de desenrollar (hasta que no se observe espacio alguno entre el freno de desenrollar y la abrazadera).
- Abrir el eje de desenrollar deseado y poner en él el rollo de material. Comprobar que los cordones de caucho de sujeción estén encima y debajo del eje para facilitar la carga del rollo (véase la ilustración al pie).

Figura 10. Carga de un Rollo de Material

- Para los ejes de desenrollar inferiores, girar la sección externa del receptor hacia fuera para abrirlo de tal modo que el eje pueda salir para cargar el material (véase Figura 11).

¡AVISO IMPORTANTE! Comprobar que el material esté colocado en el eje de desenrollar de tal forma que la cara adhesiva del material no entre en contacto con los rodillos.

¡AVISO IMPORTANTE! Cerrar el eje de desenrollar volviéndolo hacia el receptor asegurando que la muesca en el extremo del eje de desenrollar quede alineada con la muesca del receptor. Los ejes deben quedar bien encajados en los receptores para evitar problemas con la tensión y el avance.

NOTA: En el supuesto de que el extremo del eje no esté bien alineado, no será posible ajustar correctamente la tensión del freno, con lo que el avance será problemático y posiblemente se dañe el extremo del eje.

Figura 11. Receptor de Fijación

- Recuerde que hay que trabar el receptor del eje inferior de desenrollar para que la película avance como es debido y el eje de desenrollar no se salga del receptor.
- Centrar la película en los ejes de desenrollar valiéndose de las reglas de los ejes para alinearla.

¡AVISO IMPORTANTE! Las películas, planchas, rollos de material y bobinas de cartón para enrollar deben quedar centradas en la plastificadora para obtener la mejor calidad posible y un avance correcto.

- Para alinear con precisión, tirar de la película situada en el rodillo superior de desenrollar hacia adelante hasta que pueda cubrir la película colocada en el eje inferior de desenrollar. Comprobar que los bordes de ambas películas coincidan.
- A continuación se fijan los rollos del material en los ejes inmovilizando los ejes con una mano y girando los rollos de material con la otra en el sentido en el que saldrá de los ejes de desenrollar. Los cordones de caucho de bloquear se engancharán en el interior de la bobina del material sujetándolo bien contra el eje.
- Si es necesario hacer girar el material, se hace girar el eje y no los rollos de película, de lo contrario se sueltan del eje.

AJUSTE DEL CORDÓN DEL EJE DE DESENROLLAR

NOTA: Con el paso del tiempo, los cordones de caucho se estiran, por lo que tienen que ser recortados ligeramente. Para ello se desengancha un extremo del cordón y se recorta 1 cm. A continuación se reengancha el cordón debajo del clip de retención.

MESA GIRATORIA PARA COLOCAR LA PELÍCULA

- En primer lugar se levanta el eje del portarrollos de sus soportes y se lo pone a un lado.
- Se quitan ambos émbolos de retención de los soportes del portarrollos y se dobla éstos para abajo y hacia afuera, como muestra la Figura 12.

Figura 12. Bajada de Ménsula Portabobinas

- Quitar los rodillos locos superior e inferior para facilitar la colocación de la película con facilidad, y ponerlos a un lado.
- A mano derecha de la mesa, sacar el émbolo trabable de retención y girarlo lateralmente para trabar el émbolo en posición retraída (véase Figura 13).
- Ir al lado izquierdo y sacar el émbolo de retención no trabable de ese lado de la mesa.
- Deslizar los soportes de la mesa hacia fuera y hacia abajo.
- Asir el borde delantero de la mesa y levantarla hacia fuera, alejándola de los rodillos (véase Figura 13).
- Por el espacio que separa la mesa y los rodillos, sacar la película inferior hacia arriaba y pasarla por detrás del rodillo loco inferior.
- Tirar de la película hacia arriba y colocarla sobre el rodillo superior.
- Volver la mesa a su posición original levantándola por el borde externo y haciéndola girar hacia los rodillos (Figura 14).
- Con la mesa descansando en los separadores de los soportes, levantar la mesa por el borde externo y empujarla hacia los rodillos (véase Figura 15).
- El émbolo de retención no trabable se enganchará automáticamente.
- Ir al lado derecho de la mesa y desenganchar el otro émbolo de retención para que se trabe en su lugar.
- La mesa funciona por igual por delante o por detrás.

Figura 13. Desenganche del Émbolo de Sujeción

Figura 14. Giro de Mesa Hacia Arriba

Figura 15. Traslado de Mesa al Frente

AJUSTE DE LA TENSIÓN CON EL FRENO DE DESENROLLAR

Consultar la sección Características de la Plastificadora para identificarlo.

¡AVISO IMPORTANTE! La tensión del freno influye mucho en el avance de la película de plastificar.

- Ajustar el freno de desenrollar de tal modo que aplique la tensión debida a la película de plastificar.
- Haciendo girar el freno en sentido contrario a las manecillas del reloj se aumenta la tensión del freno sobre la película de plastificar.

Figura 16. Freno de Desboninado

- Girando el freno de desenrollar en el sentido de las manecillas del reloj reduce la tensión aplicada por el freno.
- La tensión óptima del freno de desenrollar depende de los materiales utilizados. Con el tiempo se aprenderá a determinarla.

SISTEMA DE REGRIGERACIÓN

- Image® 6500 tiene un tubo de refrigeración que puede colocarse encima o debajo de los rodillos locos centrales de refrigeración para enfriar los materiales trabajados en caliente.
- Aunque la mayoría del tiempo el tubo con el ventilador se empleará debajo de los rodillos locos de enfriamiento, también puede utilizarse encima de ellos para ayudar a enfriar el rodillo principal superior. Girar el tubo de tal modo que los orificios de aire estén frente al rodillo principal.

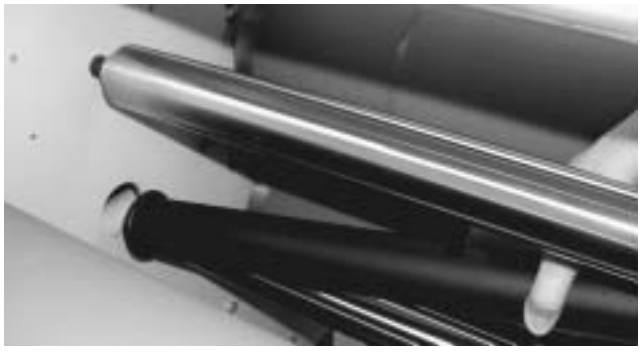


Figure 17. Inserting Cooling Tube

Para quitar el tubo de enfriamiento :

Asir el tubo con los dedos, que se pueden meter en los orificios de aire, para levantar el extremo cerrado del tubo de enfriamiento y separarlo de sus soportes.

Levantarlo un poco en diagonal, sacando el extremo abierto del tubo del bastidor.

- Bajar el extremo abierto un poco en diagonal hasta que el extremo opuesto pueda pasar el soporte superior.
- Sacar el tubo por en medio de los rodillos locos de enfriamiento.

Para insertar el tubo de enfriamiento en la parte superior:

- Insertar el extremo abierto del tubo ligeramente inclinado en la abertura del bastidor.
- Bajar el extremo cerrado del tubo para colocarlo en el soporte.
- Seguir la operación indicada a la inversa para llevar el tubo de la parte superior a la inferior.
- El tubo de enfriamiento puede girarse a fin de dirigir el aire según las necesidades.
- La mayoría de las operaciones no necesitan el tubo de enfriamiento, si bien se recomienda que para uso prolongado se emplee el tubo para acelerar el enfriamiento de los rodillos locos de refrigeración. Girar los orificios de aire del tubo hacia el rodillo loco delantero, que es el que más calor recibe del rodillo principal.
- Siempre se debe colocar la película haciéndola pasar por encima del primer rodillo loco para enfriar el reverso del ejemplar impreso en primer lugar, evitándose así las manchas en la cara caliente que desmerecerían el producto acabado.
- Cuando se emplea adhesivo de montar en el reverso de las imágenes es recomendable pasar la película por encima de ambos rodillos locos debido a la posibilidad de que la capa protectora separable se desprenda si se pasa la película por debajo del segundo eje loco.

MODALIDAD AUTOMÁTICA

- Con funcionamiento ininterrumpido, el usuario puede fijar el sentido de rotación del rodillo y ajustar su velocidad por medio del mando de velocidad de cualquiera de los cuadros situados en la parte superior de los bastidores.
- Esta función sirve para trabajos prolongados que no exigen mucha vigilancia por parte del usuario y también es eficiente cuando se utilizan el eje del portarrollos y los ejes de enrollar.
- Accionar el interruptor de dirección del motor fijándola en el sentido deseado.
- Girar el mando de velocidad en cualquiera de los cuadros de mandos del motor para ajustar la velocidad de rotación de los rodillos (consultar sección Cuadros Superiores de Mandos del Motor).

¡AVISO IMPORTANTE! Si el haz del dispositivo fotoeléctrico se ve bloqueado durante el funcionamiento ininterrumpido, la rotación de los rodillos cesará de inmediato.

¡AVISO IMPORTANTE¡ Cuidar de no parar el motor o bloquear el haz del dispositivo fotoeléctrico cuando se plastifica una imagen para evitar defectos.

OPERACIÓN DE LOS PEDALES

- Los interruptores de pedal sirven para controlar la rotación de los rodillos dejando las manos libres.
- Esta función se puede emplear cuando se está colocando material en la plastificadora o bien para alimentar imágenes que requieren un cuidado especial; el dispositivo fotoeléctrico de seguridad queda desactivado cuando se emplean los pedales.
- El accionamiento del pedal hace que la plastificadora se ponga en marcha en el mismo sentido que la última vez que se accionó el pedal (el interruptor direccional activo se iluminará)
- Los rodillos girarán a la misma velocidad que se fijó la última vez, que por otra parte estará indicada en la pantalla superior en el cuadro de mandos delantero o posterior.
- Cuando se utilizan los pedales, la velocidad se fija girando el mando de velocidad en el cuadro superior de cualquier bastidor.

¡PRECAUCIÓN! Cuando se utilizan los pedales, el dispositivo fotoeléctrico de seguridad NO detiene la máquina si detecta un objeto sino que suena un avisador, el interruptor de dirección del motor se ilumina intermitentemente y el rodillo gira en "modalidad lenta" a una velocidad de 2 pies/min (0,60 m/min.). La plastificadora se detiene cuando se suelta el pedal.

- Tras quitar el objeto, el avisador acústico deja de sonar.
- Para retomar la velocidad fijada, accionar el interruptor direccional intermitente.

CAMBIO DE MODALIDAD PEDALES A MODALIDAD AUTOMÁTICA SIN PARAR (para evitar defectos en el soporte):

- Mantener el pedal accionado (cuando se trabaja en esta modalidad) y a continuación accionar el mando deseado de dirección del motor en cualquier cuadro. La plastificadora se pondrá a funcionar a la velocidad prefijada.
- A continuación se suelta el pedal.

¡AVISO IMPORTANTE! No detener el motor ni bloquear la trayectoria del haz del dispositivo fotoeléctrico cuando se plastifica la cara superior de una imagen porque pueden aparecer defectos en el producto acabado.

LA ROTACIÓN DE LOS RODILLOS SE DETIENE EN LAS SIGUIENTES CIRCUNSTANCIAS:

- El dispositivo fotoeléctrico detecta un objeto delante o detrás de los rodillos.

NOTA: Este NO es el caso cuando se accionan los pedales.

- Se acciona un botón de parada de emergencia..
- Se acciona un multiselector.
- Se acciona el botón de parada en un cuadro de mandos del motor.

ALIMENTACIÓN DE IMÁGENES

PASOS BÁSICOS PARA PLASTIFICAR IMÁGENES

NOTA: Para obtener buenos resultados, las imágenes tienen que pasar por la máquina de la forma prevista.

- Comprobar que el borde anterior de cada imagen esté totalmente liso en toda su extensión; de lo contrario las arrugas y pliegues resaltarán tras su plastificación – incluso pueden quedar ampliados.
- Si el borde anterior es recto la imagen pasa por la máquina sin problemas.
- Alimentar la imagen comprobando que el borde anterior esté paralelo al rodillo.

NOTA: No detener el motor cuando se está plastificando una imagen; de lo contrario la plastificación presentará defectos.

LA MESA SIRVE PARA GUÍAR LOS IMPRESOS

- La plastificadora puede estar equipada con una mesa guía delantera para impresos que facilita la entrada de las imágenes a los rodillos. La entrada directa de éstas a los rodillos bajo la guía evita que se levanten y por tanto que se interpongan en el camino del haz del dispositivo fotoeléctrico.

EMPLEO DE LA GUÍA PARA IMÁGENES EN LA MESA PLANA

- Para facilitar la entrada de imágenes a los rodillos, la mesa posterior está dotada de una "guía de imágenes".
- Este dispositivo puede colocarse frente al rodillo; sirve para evitar que las imágenes se interpongan en la trayectoria del haz del dispositivo fotoeléctrico.
- La guía puede quitarse cuando se hacen montajes.
- Para colocar la guía, se la empuja hasta que toque el rodillo alineando las muescas exteriores con los tornillos de la mesa.
- Apretar los tornillos para que sujeten la guía que entonces estará lista para guiar las imágenes a los rodillos.
- Para facilitar la operación, el borde de la imagen se puede ver a través de las aperturas en la "Guía de imágenes", que está frente a los rodillos.

EMPLEO DEL ACCESORIO PORTARROLLOS

- Este accesorio se emplea para plastificar por ambas caras imágenes reproducidas digitalmente en un plotter a color. Los rollos de imágenes simplemente se quitan y ponen en el portarrollos de quita y pon que se coloca en la parte anterior de la plastificadora.
- Montar el rollo de imágenes en el accesorio. Los rollos deben desenrollarse con las imágenes cara arriba y deben estar centrados en el accesorio de tal modo que la película de plastificar cubra las imágenes.

Extremo de Émbolo de Resorte de Punta de Bola

Extremo de Bloqueo de Freno Muescado

- Encajar el extremo redondeado del eje con el émbolo de resorte en el receptor correspondiente en el lado derecho de la mesa.
- Alinear el extremo muescado de trabar con la muesca del receptor situado en el lado izquierdo de la mesa y fijar el accesorio.
- Comprobar que lo que gira en el eje no sean los extremos metidos en los receptores, sino la sección central de autosujeción.
- Para rollos de imágenes, dejar cierto margen en blanco al principio y en este espacio recortar un trozo en forma de V para facilitar el comienzo del proceso de plastificación.
- Cuando las imágenes estén pasando por la plastificadora, fijar la tensión con el freno del portarrollos de tal modo que desaparezcan las arrugas del material alimentado (consultar la sección "Ajuste de la tensión con los frenos de los rodillos de desenrollar").
- Fijar la velocidad en 2-3 pies (0,60 a 1,0 metro) por minuto. Emplear el interruptor de pedal hasta que las imágenes sigan una trayectoria recta por la máquina. A continuación se acciona el interruptor de Avance para pasar a modalidad automática. No levantar el pie del pedal mientras no se haya pulsado el interruptor de Avance. De lo contrario la plastificadora se detendrá y la calidad del acabado de la imagen se verá adversamente afectada.

COLOCACIÓN DE PELÍCULAS SIN PELÍCULA PROTECTORA

El siguiente es el método básico para montar películas sin capa protectora separable:

- Optar por películas un tanto más anchas que la imagen a plastificar, con un margen entre 1/8 y 1/4 de pulgada (3-6 mm).
- Comprobar que la temperatura del rodillo principal se haya fijado con arreglo a las recomendaciones aplicables a la película utilizada (véanse folletos incluidos en la caja de materiales).

¡PRECAUCIÓN! Los rodillos deben estar en la posición baja y en movimiento en la etapa de precalentamiento para que la distribución del calor sea uniforme.

- Cuando la plastificadora llegue a la temperatura de trabajo, detener la máquina y levantar el rodillo superior.
- Cargar y alinear las películas en los ejes superior e inferior de desenrollar con la cara mate adhesiva hacia afuera y el mecanismo de freno del eje de desenrollar desenganchado.

NOTA: Comprobar que el ancho de la película de arriba sea igual al de la película de abajo.

- PELÍCULA DE ARRIBA: Tirar de la película hacia abajo desde el eje superior de desenrollar, hacerla pasar por detrás del rodillo loco superior del medio y colocarla uniformemente sobre la cara del rodillo superior.
- PELÍCULA DE ABAJO: Tirar de la película hacia arriba desde el eje inferior de desenrollar, hacerla pasar por detrás del rodillo loco inferior del medio y colocarla uniformemente sobre la película que cubre el rodillo superior.
- Las películas procederán entonces a calentarse y a pegarse.
- Fijar la separación de los rodillos con las ruedas de ajuste en 1/16 pulgadas (2 mm) tomando en cuenta el grosor de la plancha guía.
- Utilizar una plancha guía para colocar la película o películas entre los rodillos.
- Bajar el rodillo superior y girar la mesa de alimentación para colocarla en su lugar.
- Ir detrás de la plastificadora y emplear el interruptor de pedal para que avance la plancha guía.
- Hacer pasar la plancha guía por encima del primer rodillo loco de enfriamiento y por debajo del segundo rodillo loco de enfriamiento.

NOTA: Cuando la suma total del grosor de la película inferior y superior sea 250 micras o menos, hacer pasar la plancha por encima del primer rodillo loco y debajo del segundo. Cuando la suma es superior a las 250 micras, deben pasar por encima de ambos rodillos de enfriamiento.

- Elevar el rodillo superior y hacer pasar la plancha guía por en medio de los rodillos de toma.
- Sujetando la plancha guía contra el borde superior del rodillo superior de toma, bajar el rodillo. Comprobar que la distancia de separación de los rodillos se haya fijado en 0" (0 mm).
- Regresar a la parte anterior de la plastificadora y fijar la separación entre rodillos en -1/16" (-2 mm).
- Accionando el interruptor de pedal, hacer avanzar las películas aplicando tensión por medio de los frenos de ambos ejes de desenrollar hasta que no queden arrugas en la película cuando entra en los rodillos de plastificar.

¡Ya está todo listo para plastificar las imágenes

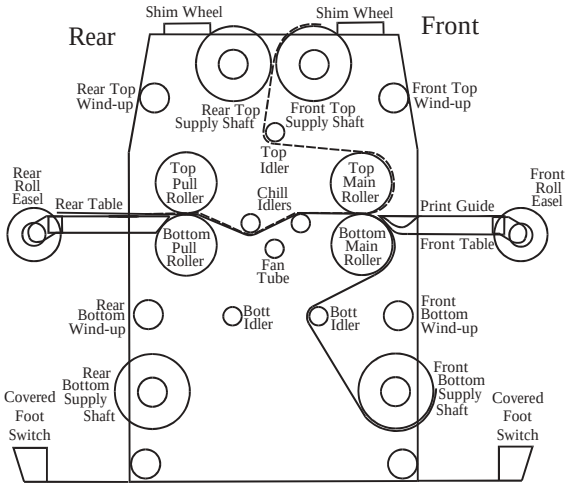


Figura 18. Enhebrado de películas sin capa protectora

COLOCACIÓN DE PELÍCULAS CON PELÍCULA PROTECTORA

El siguiente es el sistema básico para instalar películas con capa protectora separable:

- Optar por películas un tanto más anchas que la imagen a plastificar, con un margen de 1/8 a 1/4 de pulgada (3 a 6 mm).
- Cargar y alinear las películas en los ejes superior e inferior de desenrollar con la cara mate adhesiva hacia afuera y el mecanismo de freno del eje de desenrollar desenganchado.

NOTA: Comprobar que el ancho de la película de arriba sea igual al de la película de abajo.

- PELÍCULA DE ARRIBA (película con capa protectora separable): Tirar de la película hacia abajo desde el eje superior de desenrollar, hacerla pasar por detrás del rodillo loco superior del medio y colocarla uniformemente sobre la cara del rodillo superior.
- Colocar una bobina vacía encima del rodillo loco delantero y superior de enrollar. Separar la capa protectora. Fijar la capa protectora a la bobina vacía con cinta adhesiva.
- PELÍCULA DE ABAJO: Tirar de la película hacia arriba desde el eje inferior de desenrollar, hacerla pasar por detrás del rodillo loco inferior y delantero y colocarla uniformemente sobre la película que cubre el rodillo superior. Las dos películas deben quedar pegadas.
- Fijar la separación de los rodillos con las ruedas de ajuste en 1/16 pulgadas (2 mm) que corresponde al grosor de la plancha guía.
- Utilizar una plancha guía para insertar la película o películas entre los rodillos.
- Bajar el rodillo superior y girar la mesa de alimentación para colocarla en su lugar.
- Ir detrás de la plastificadora y emplear el interruptor de pedal para hacer avanczar la plancha guía.
- Hacer pasar la plancha guía por encima del primer rodillo loco de enfriamiento y por debajo del segundo rodillo loco de enfriamiento.

NOTA: Cuando la suma total del grosor de la película inferior y superior es 250 micras o menos, hacer pasar la plancha por encima del primer rodillo loco y debajo del segundo. Cuando la suma es superior a las 250 micras, deben pasar por encima de ambos rodillos de enfriamiento.

- Elevar el rodillo superior y hacer pasar la plancha guía por en medio de los rodillos de toma.
- Sujetando la plancha guía contra el borde superior del rodillo superior de toma, bajar el rodillo. Comprobar que la distancia de separación de los rodillos se haya fijado en 0" (0 mm).
- Regresar a la parte anterior de la plastificadora y fijar la separación entre rodillos en -1/16" (-2 mm).
- Accionando el interruptor de pedal, hacer avanzar las películas aplicando tensión por medio de los frenos de ambos ejes de desenrollar hasta que no queden arrugas en la película cuando entra en los rodillos de plastificar.

¡Ya está todo listo para plastificar las imágenes!

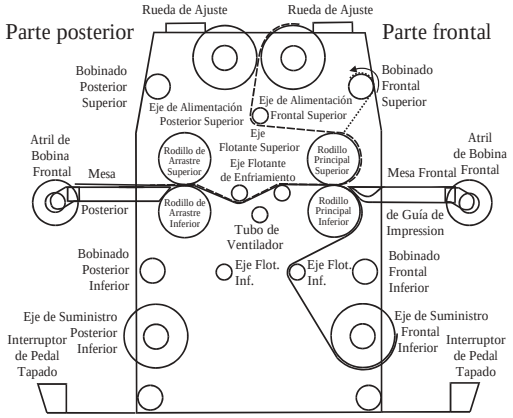


Figura 19. Enhebrado para Norteamérica

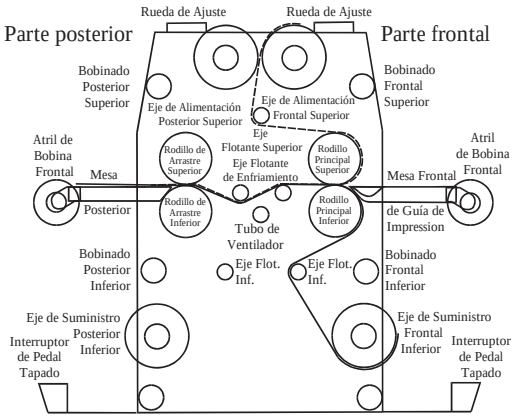


Figura 20. Enhebrado para Europa y Asia

CALCOS (EN CALIENTE)

Consiste en aplicar en caliente una película a la cara superior y un adhesivo a la cara inferior del gráfico. Este proceso puede emplearse para crear imágenes adhesivas para montar en diversas clases de soportes. Acabado el proceso, seguir las instrucciones de montaje del manual para fijar la calcomanía en un soporte.

TÉCNICAS: chorro de tinta, electrostática, fotográfica

PELÍCULAS:

— — — Eje superior de desenrollar: Película térmica de plastificar de 75 a 125 micras de grosor

_____ Eje inferior de desenrollar: Adhesivo para mon tar de aplicación a presión.

AJUSTES DE LA PLASTIFICADORA:

Cuadro de mandos delantero

Temp. rodillo sup.	205-215°F (96-102°C)
Temp. rodillo inf.	Posición OFF
Presión rod. ppal..	35-40 PSI
Ventilador:	Posición OFF

Cuadros de mandos posteriores

Rodillos de toma:	Bajados
Presión rodillo de toma	35-40 PSI
Tensión de toma	40-60 PSI

Cuadro de mandos del motor

Dirección motor:	Adelante
Velocidad motor	3-5 PPM (1-1,5 MPM)

AJUSTES DE LA PELÍCULA

Tensión pel. sup.:	Mediana
Tensión pel. inf.:	Ligera
Rodillos locos de enfr.:	Encima del 1º/Encima del 2º:
Separación rodillos:	-1/16 (-2 mm)

Nota: Al utilizar Adhesivo de Montaje en reverso de las imágenes, lo más recomendable es pasar sobre ambos rodillos flotantes. Pasar la película debajo del segundo rodillo flotante podrá provocar que se separe el papel de protección del forro de liberación.

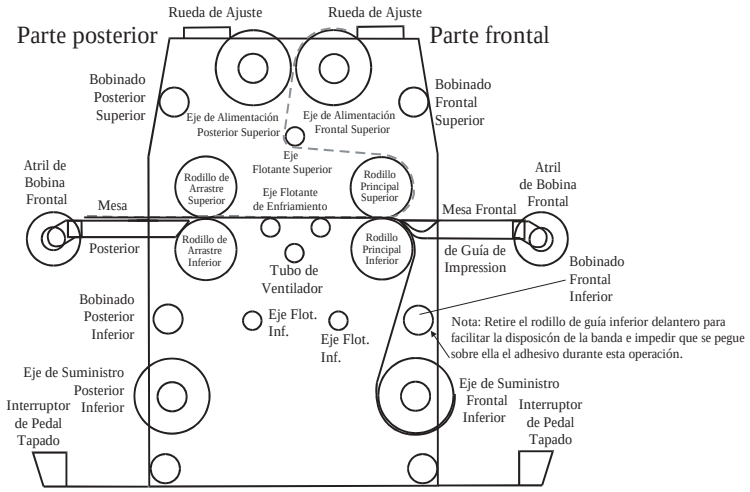

Rueda de Ajuste
Rueda de Ajuste
Parte posterior
Parte frontal
Bobinado Posterior Superior
Bobinado Frontal Superior
Eje de Alimentación Posterior Superior
Eje de Alimentación Frontal Superior
Eje Flotante Superior
Atril de Bobina Frontal
Rodillo de Arrastre Superior
Rodillo Principal Superior
Eje Flotante de Enfriamiento
Atril de Bobina Frontal
Mesa
Mesa Frontal
Posterior
Rodillo de Arrastre Inferior
Rodillo Principal Inferior
de Guía de Impression
Tubo de Ventilador
Bobinado Frontal Inferior
Bobinado Posterior Inferior
Eje Flot. Inf.
Eje Flot. Inf.
Nota: Retire el rodillo de guía inferior delantero para facilitar la disposicón de la banda e impedir que se pegue sobre ella el adhesivo durante esta operación.
Eje de Suministro Posterior Inferior
Interruptor de Pedal Tapado
Eje de Suministro Frontal Inferior
Interruptor de Pedal Tapado

Figura 21. Enhebrado para Calcos (películas al calor)

CALCOS (A PRESIÓN)

Consiste en aplicar en frío una película sensible a la presión a la cara superior y un adhesivo, también en frío, a la cara inferior del gráfico. Este proceso se puede emplear para hacer imágenes adhesivas para su montaje en diversas clases de soportes. Acabado el proceso, seguir las instrucciones de montaje del manual para fijar la calcomanía en un soporte.

TÉCNICAS: chorro de tinta, electrostática, fotográfica

PELÍCULA:

— — — Eje sup. de desenrollar: Película sensible a l a presión

_____ Eje inf. de desenrollar: Adhesivo de montar sensible a la presión

AJUSTES DE LA PLASTIFICADORA:

Cuadro de mandos delantero

Temp. rodillo sup.:	Posición OFF
Temp. rodillo inf.:	Posición OFF
Presión rod. ppal.:	35-40 PSI
Ventilador:	Posición OFF

Cuadros de mandos posteriores

Rodillos de toma:	Bajados
Presión rodillo de toma:	35-40 PSI
Tensión de toma:	40-60 PSI

Cuadro de mandos del motor

Dirección motor:	Atrás
Velocidad motor:	3-5 PPM (1-1,5 MPM)

AJUSTES DE LA PELÍCULA

Tensión pel. sup.:	Ligera
Tensión pel. inf.:	Ligera
Rodillos locos de enfr.:	Encima del 1º/Encima del 2º
Separación rodillos:	-1/16 (-2 mm)
Separación rodillos:	-1/16 (-2 mm)

NOTA: Las películas a presión que no exigen calor pueden procesarse desde la parte frontal o posterior de la plastificadora.

NOTA: Al utilizar Adhesivo de Montaje en reverso de las imágenes, lo más recomendable es pasar sobre ambos rodillos flotantes. Pasar la película debajo del segundo rodillo flotante podrá provocar que se separe el papel de protección del forro de liberación.

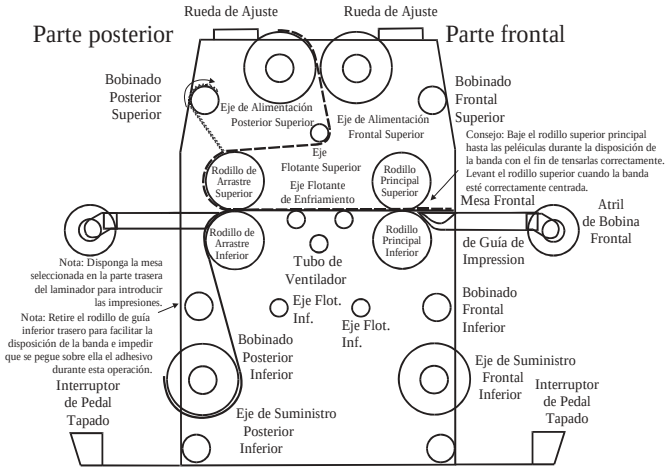

Rueda de Ajuste
Rueda de Ajuste
Parte posterior
Parte frontal
Bobinado Posterior Superior
Eje de Alimentación Posterior Superior
Eje de Alimentación Frontal Superior
Bobinado Frontal Superior
Consejo: Baje el rodillo superior principal hasta las peléculas durante la disposición de la banda con el fin de tensarlas correctamente. Levant el rodillo superior cuando la banda esté correctamente centrada.
Eje Flotante Superior
Eje Flotante de Enfriamiento
Rodillo de Arrastre Superior
Rodillo Principal Superior
Mesa Frontal
Atril de Bobina Frontal
Rodillo de Arrastre Inferior
Rodillo Principal Inferior
de Guía de Impression
Tubo de Ventilador
Nota: Disponga la mesa seleccionada en la parte trasera del laminador para introducir las impresiones.
Nota: Retire el rodillo de guía inferior trasero para facilitar la disposición de la banda e impedir que se pegue sobre ella el adhesivo durante esta operación.
Eje Flot. Inf.
Eje Flot. Inf.
Bobinado Frontal Inferior
Bobinado Posterior Inferior
Eje de Suministro Frontal Inferior
Interruptor de Pedal Tapado
Interruptor de Pedal Tapado
Eje de Suministro Posterior Inferior

Figura 22. Enhebrado para Calcos (películas a presión)

Sirve para montar sobre un soporte calcomanías previamente preparadas. En este proceso no entran adhesivos ni películas.

MONTAJE DE CALCOMANÍAS SOBRE UN SOPORTE

- Colocar la plancha de montaje sobre una superficie plana.
- Colocar la imagen cara abajo sobre la plancha y descubrir aproximadamente 1 pulgada (25 mm) del adhesivo separando la capa protectora por uno de los bordes.
- Doblar la capa protectora siguiendo una línea recta.
- Dar la vuelta a la imagen y arreglar con cuidado el borde de adhesivo expuesto de la imagen en la plancha.
- Cuando esté bien arreglada la imagen, presionar con fuerza el borde adhesivo expuesto contra la plancha desde el centro hacia el perímetro, alisando bien. Este es el borde que pasará por los rodillos en primer lugar.

¡IMPORTANTE! Comprobar que la separación de los rodillos corresponda al grosor de la plancha.

- Meter el borde la plancha entre los rodillos y accionar el interruptor de pedal hasta que los rodillos tengan apenas apresada la plancha con la imagen.
- Arreglar con una mano la parte de la imagen que ha quedado fuera de los rodillos sobre el rodillo superior de tal modo que con la otra mano se pueda separar la capa protectora.
- Accionar el interruptor de pedal para que la plancha pase por los rodillos.

¡IMPORTANTE! Como el accionamiento del pedal inhabilita la parada automática de la máquina, cuidar de que las manos no se acerquen a los rodillos para evitar lesiones.

- A estas alturas se puede seleccionar modalidad automática accionando el interruptor de marcha adelante del motor.

NOTA: Cuidar que la capa protectora no quede enganchada en los rodillos.

- Si la plancha avanza muy de prisa en un principio, la capa protectora quedará enganchada en los rodillos y será imposible desengancharla. En este caso será necesario detener el motor y darle marcha atrás hasta que se pueda desenganchar.
- La imagen debe presionarse contra el rodillo cuando avanza la plancha para evitar las arrugas.

NOTA: Cuidar que la capa protectora no obstruya el haz del dispositivo fotoeléctrico.

- A medida que uno se familiarice con el método se podrá ir aumentando la velocidad para agilizar el proceso.
- Quitar la imagen montada de la parte posterior de la plastificadora, recortarla y exponerla.

PLASTIFICACIÓN

Consiste en sellar completamente una imagen entre dos películas. Seguir las instrucciones de montaje de películas vigente en el lugar del caso.

TÉCNICAS: chorro de tinta, electrostática, fotográfica

PELÍCULA:

— — — Eje sup. de desenrollar: Película sensible al calor de 75 a 125 micras

_____ Eje inf. de desenrollar: Película sensible al calor de 75 a 125 micras

AJUSTES DE LA PLASTIFICADORA:

Cuadro de mandos delantero

Temp. rodillo sup.:	205-215°F (96-102°C)
Temp. rodillo inf.:	205-215°F (96-102°C)
Presión rod. ppal.:	35-40 PSI
Ventilador:	Posición OFF

Cuadros de mandos posteriores

Rodillos de toma:	Bajados
Presión rodillo de toma:	35-40 PSI
Tensión de toma:	40-60 PSI

Cuadro de mandos del motor

Dirección motor:	Adelante
Velocidad motor:	3-5 PPM (1-1,5 MPM)

AJUSTES DE LA PELÍCULA

Tensión pel. sup.:	Mediana
Tensión pel. inf.:	Mediana
Rodillos locos de enfr.:	Encima del 1º / Debajo del 2º
Separación rodillos:	-1/16 (-2 mm)

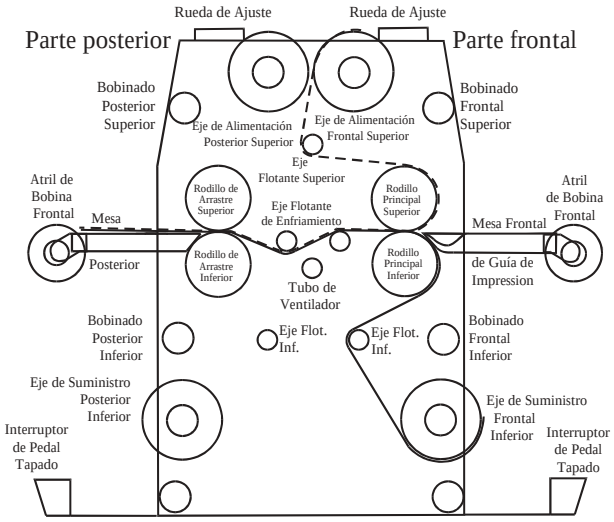


Figura 24. Enhebrado para encapsulado

RECUBRIMIENTO PREVIO DE PLANCHAS

Sirve para añadir al soporte una capa de adhesivo para montar la imagen.

Preparación:

¡IMPORTANTE! Comprobar que la separación de los rodillos corresponda al grosor del soporte.

- Colocar el rollo del adhesivo a presión en el eje superior de desenrollar de la plastificadora con la cara adhesiva hacia afuera.
- Emplear una plancha guía del mismo grosor que las planchas a cubrir de adhesivo.
- Tirar de la película adhesiva para abajo desde el eje superior de desenrollar y colocarla de forma uniforme sobre la cara de ambos rodillos.
- Accionar el interruptor de pedal y con la plancha guía insertar el adhesivo entre los rodillos.
- Soltar el interruptor de pedal cuando el borde posterior de la plancha guía esté a punto de salir de los rodillos.
- Colocar la plancha a recubrir entre los rodillos y seleccionar la velocidad.

NOTA: Cuando se recubren planchas con adhesivo, cuidar que las planchas se sucedan unas a otras sin dejar espacio alguno entre ellas.

NOTA: La plancha guía debe seguir inmediatamente a la última plancha que se quiere recubrir de tal manera que ésta pase los rodillos de plastificación antes de detener el motor. Entonces se procede a elevar el rodillo superior.

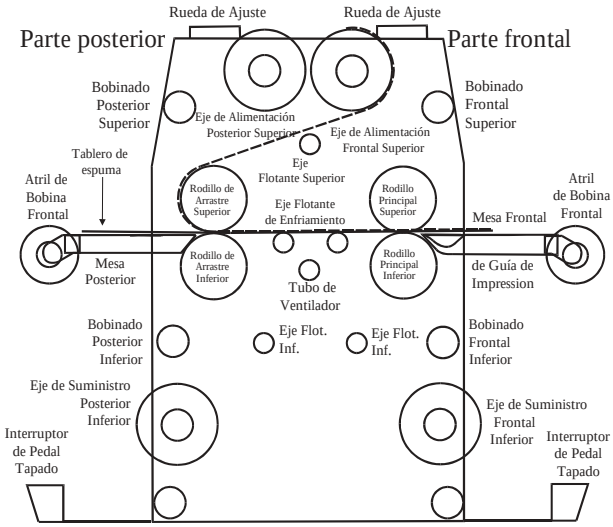


Figura 25. Recubrimiento previo de planchas

TRANSFERENCIA A VINILO A TEMPERATURAS BAJAS

Consiste en transferir una imagen a un soporte de vinilo flexible. La temperatura del rodillo superior y el grado de presión vertical del rodillo principal dependen del tipo de tóners empleados. Aplicar el máximo grado de presión necesario para realizar con éxito la transferencia.

TÉCNICA: Electrostática

PELÍCULAS:

— — — Eje sup. de desenrollar: Material con tóners

_____ Eje inf. de desenrollar: Vinilo para pancartas

AJUSTES DE LA PLASTIFICADORA:

Cuadro de mandos delantero

Temp. rodillo sup.:	250-275°F (121-135°C)
Temp. rodillo inf.:	140-150°F (60-65°C)
Presión rod. ppal.:	80-100 PSI
Ventilador:	Posición ON (Debajo de rodillos locos de refrigeración)

Cuadros de mandos posteriores

Rodillos de toma:	Bajados
Presión rodillo de toma:	40-60 PSI
Tensión de toma:	40-60 PSI

Cuadro de mandos del motor

Dirección motor:	Adelante
Velocidad motor:	1.5-5 PPM (.5-1.5 MPM)

AJUSTES DE LA PELÍCULA

Tensión pel. sup.:	Mediana a elevada
Tensión pel. inf.:	Ligera a mediana
Rodillos locos de enfr.:	Encima del 1º/Debajo del 2º
Separación rodillos:	-1/16 (-2 mm)

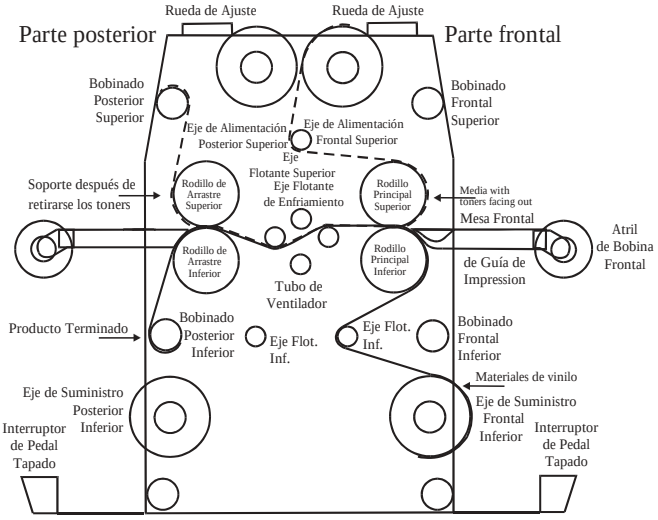


Figura 26. Enhebrado para transferencia a vinilo

FICHA DE CONTROL DE PROCESOS

Proceso: _____

Aplicación: _____

Eje sup. de desenrollar: _____

Eje inf. de desenrollar: _____

Ajustes de los mandos del cuadro delantero

Temp. rodillo sup.: _____

Temp. rodillo inf.: _____

Presión rod. ppal.: _____

Ventilador: Posición ON/OFF _____

Ajustes de los mandos del cuadro posterior

Rodillos de toma: Elevados/Bajados _____

Presión rodillo de toma: _____

Tensión de toma: _____

Ajustes de los mandos del motor

Dirección motor: Adelante/Reverse _____

Velocidad motor: _____

Ajustes de la película

Rodillos locos de enfr.:
[Encima del/debajo del] 1º/2º _____

Tensión pel. sup. Eje de desenrollar: _____

Ligera/Med./Elevada _____

Tensión pel. inf. Eje de desenrollar: _____

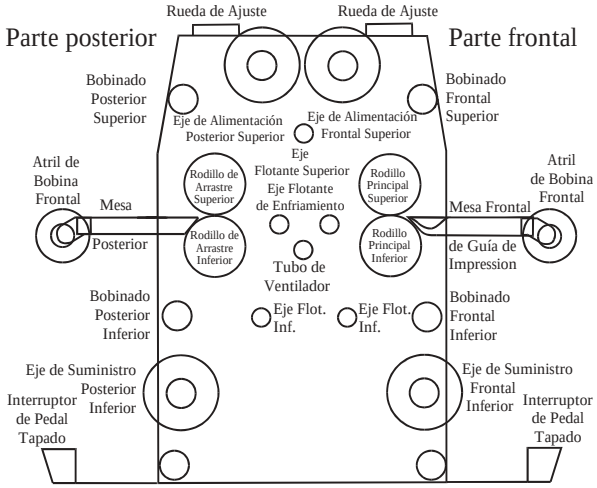
Ligera/Med./Elevada _____

Separación rodillos: Anterior/Posterior _____

Imágenes: En hojas/Portarrollos _____

NOTA: Recomendamos que haga una fotocopia de esta página. Con cada tirada correcta, anote el proceso y los valores de ajuste, y haga un esquema del procedimiento de enhebrado. Archive esta información de manera que pueda repetirse este proceso en el futuro.

SUGERENCIA: Si se dispone de una imagen estándar para cada proceso nuevo, entonces será posible desarrollar los materiales de ventas y las muestras correspondientes para referencia.



LIMPIEZA/MANTENIMIENTO DE LA PLASTIFICADORA

¡PRECUACIÓN! Desconectar el sistema de trabazón de puertas y a continuación desconectar la corriente de la red para proceder a limpiar o engrasar los cojinetes.

LIMPIEZA DE LA PLASTIFICADORA

- Se limpia la plastificadora con un paño sin pelusa, ligeramente humedecido con agua algo jabonosa. No aplicar aerosoles. No sumergir parte alguna de la plastificadora en agua u otros líquidos.
- No emplear productos abrasivos que puedan dañar las superficies pintadas.
- No permitir que penetre agua u otros líquidos a los circuitos eléctricos que pueden causar daños corporales y materiales cuando se conecta la corriente.

ENGRASE DE LOS COJINETES

- Es necesario engrasar los cojinetes de los rodillos superior e inferior una vez al mes o cada 200 horas. Consultar las instrucciones de la pistola de engrasar incluida con los materiales.

¡PRECAUCIÓN! El no engrase de los cojinetes resulta en desgaste prematuro que a su vez da lugar a reparaciones costosas y por otra parte resulta en la nulidad de la garantía.

- Llamar al departamento técnico de SEAL Graphics para más información (véase tapa posterior).

LIMPIEZA DE LOS RODILLOS

!IMPORTANTE: Limpiar los rodillos de plastificar cada día para evitar la acumulación de adhesivo y mantener la calidad. La acumulación de adhesivo a la larga puede dañar los rodillos.

- En el proceso de plastificación una pequeña cantidad de adhesivo pasa a los rodillos superior e inferior. El residuo acumulado en los rodillos se puede eliminar con facilidad.
- Emplear el Image Roll Cleaner (incluido con los materiales) para elimar el adhesivo acumulado en los rodillos. Se recomienda aplicarlo cuando éstos están calientes.

¡AVISO! Utilizar solamente el Image Roll Cleaner o bien un paño de algodón humedecido con alcohol isopropílico (isopropanol) para limpiar los rodillos. No aplicar otros productos o disolventes porque pueden dañar los rodillos, resultando en la nulidad de la garantía.

- Cuando se limpia el rodillo superior se debe colocar debajo una plancha de espuma para proteger el rodillo inferior de los residuos de ahesivo que puedan caer.
- Para eliminar residuos difíciles, dejar enfriar los rodillos y aplicar isopropanol con un paño limpio sin pelusa. No verter nunca isopropanol directamente a la máquina.

¡PRECAUCIÓN! Manejar isopropanol con sumo cuidado, ya que es muy inflamable. El punto de inflamación se llega a los 51.8°F (11°C). La temperatura de encendido espontáneo es 752°F (400°C). Utilizar guantes de goma y ventilar bien el local.

FICHA DE MANTENIMIENTO

Engrase de cojinetes	Ajuste de la tensión de la cadena/Engrase de la cadena **	Drenaje de agua (Filtro de aire)***	Verificación de seguridad después de revisión técnica

NOTA: Indicar las fechas de cada revisión técnica y las iniciales del personal que la haya llevada a cabo.

Se recomienda hacer una fotocopia de esta página y pegarla al interior de la puerta del bastidor. En ella se consignarán las fechas en las que el personal autorizado haya llevado a cabo las tareas correspondientes de mantenimiento de la plastificadora.

Con el mantenimiento debido de la plastificadora, ésta le rendirá servicio durante muchos años, sacando buen provecho de su inversión.

Utilizar únicamente los recambios que precise Seal Graphics.

** Utilizar aceite doméstico ligero para engrasar la cadena cada tres meses aproximadamente.

*** Vaciar el filtro de aire cada seis meses aproximadamente para evitar que la humedad dañe los cilindros de aire.

Llamar al departamento técnico de SEAL Graphics para información (véase tapa posterior).

SOLUCIÓN DE FALLOS

Fallo	Solución
La plastificadora no se enciende.	• Comprobar que el cable de alimentación esté conectado a la red. • Comprobar que el interruptor de Stand-by esté en posición ON. • Desenchufar la plastificadora y comprobar los disyuntores dentro del bastidor de la izquierda. Esto lo debe hacer únicamente el personal autorizado de mantenimiento. • Comprobar que la puerta del bastidor de la izquierda esté cerrada y que el mecanismo para trabar las puertas esté en posición ON. Cuando está en posición OFF se interrumpe automáticamente el paso de la corriente a la plastificadora..
El motor no se pone en marcha.	• Comprobar que no haya un objeto interpuesto en el haz del dispositivo fotoeléctrico. • Comprobar que los botones de parada de emergencia no hayan sido activados. Para reponerlos a cero, girarlos. • Comprobar que el interruptor de marcha adelante o atrás del motor esté activado (en cuyo caso estará iluminado). • Aumentar la velocidad del motor. • Desenchufar la plastificadora y comprobar los fusibles. Solamente el personal autorizado de mantenimiento debe hacer esta operación..
La plastificadora no se calienta o las temperaturas que muestra son irregulares.	• Comprobar que el interruptor del calentador esté en posición ON – en este caso el diodo emisor de luz estará encendido. • Comprobar que los rodillos estén en contacto entre sí (ambas ruedas de ajuste deben indicar '0') y girando a poca velocidad en el precalentamiento.
Las imágenes o impresos se ondulan o saltan cuando entran en los rodillos.	• Aplicar tensión a imágenes o impresos cuando entran en los rodillos. Retener con la mano las hojas sueltas.
La película sale ondulada.	• Comprobar que la película esté colocada como es debido. • Tensión incorrecta de la película–las películas de plastificar por la mayor parte requieren una tensión mínima. • Aumentar la velocidad de la plastificadora para materiales fotográficos o mate rial termosensible, ya que el calor a bajas velocidades puede producir ondula ciones.
La película sale turbia o manchada.	• Subir la temperatura del rodillo o disminuir la velocidad del motor. • Las películas gruesas necesitan que se aumente la presión del rodillo.

Servicio Técnico:

Para obtener asistencia técnica, póngase en contacto con su representante de Servicio Técnico de SEAL Graphics (véase la contratapa).
Cuando vaya a solicitar Servicio Técnico, procure tener a mano el número de serie de la plastificadora (que aparece en la chapa de identificación).
La chapa de identificación se encuentra en la parte posterior de la plastificadora.

GLOSARIO

Alimentación:

Se califica así al lado de la plastificadora por donde se introducen las imágenes.

Calcomanía:

Imagen plastificada en la cara superior (con película térmica o sensible a la presión) y con adhesivo en la inferior.

Capa protectora separable:

Se pone en el revés de películas sensibles a la presión o de la película adhesiva para montajes. Tras separar esa capa se expone el adhesivo.

Montaje:

Aplicación de una imagen a una plancha de espuma u otro soporte.

Salida:

El lado de la plastificadora por donde salen las imágenes acabadas.

Película:

El material utilizado para plastificar.

Películas térmicas:

Son las películas que contienen un adhesivo que se activa con la aplicación de calor. Una vez aplicado a una imagen, el adhesivo forma una unión fuerte entre la imagen y la película.

Películas sensibles a la presión:

Películas con un adhesivo que se activa con la aplicación de presión, uniendo la película protectora con la cara de la imagen. Se utiliza fundamentalmente para montajes rápidos y se recomienda su aplicación con positivas fotográficas y material sensible al calor.

Plancha guía:

Es una placa de espuma (de 4 pies x 4 pulgadas ó 120 x 10 cm) que se emplea para insertar la película entre los rodillos. También se emplea para montaje y recubrimiento previo de planchas, para proteger a los rodillos de adhesivo y sellar bordes.

Recubrimiento previo:

Se refiere al método de recubrir un soporte con una película adhesiva para montar una imagen.

Soporte:

El material en el que se monta o al que se fija una imagen.

LISTA DE RECAMBIOS

PIEZA	PIEZA Nº
Compresor de aire	225020
Tubo del ventilador	615463
Conjunto de eje portarrollos	5520
Conjunto eje de alimentación	5519
Mesa, guía de imagen (anterior)	5521
Mesa, guía de impresos (posterior)	5522
Conjunto eje de toma	5518

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mecánicas	
Dimensiones (alto x ancho x fondo)	56 x 85 x 57 pulgadas (1423 x 2159 x 1448 mm)
Peso neto	1.800 libras (818 kilos)
Peso bruto	2.000 libras (907 kilos)
Construcción rodillos	Cuatro rodillos cubiertos de silicona
Medidas	
Ancho máximo de trabajo	61 pulgadas (1550 mm)
Velocidad máxima del rodillo	15 pies/min. (4,5 m/min.)
Diámetro interior de la bobina	3 pulgadas (76 mm)
Grosor máximo de plancha	1 pulgada (25,4 mm)
Distancia ajustable entre los rodillos	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 y –1/16 pulgadas (0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 y -2 mm)
Temperatura máxima del rodillo principal	275°F (135°C)
Eléctricas	
Corriente	
Variante monofásica	200-240Vac, 50/60Hz, 48A, 2/G
Variante trifásica	230-400Vac, 50/60Hz, 22A, 3N/PE
Consumo máximo de energía	11.000 watts
NOTA: Ruido	Menos de 70DB(A)
Número de código para pedidos	
SEAL Image 6500	variante monofásica 60424
SEAL Image 6500	variante trifásica 60425

Cada plastificadora Image lleva un número de serie situado en el bastidor a mano derecha de cara a la parte posterior. El marbete indica el modelo, requisitos eléctricos y el número de serie de la plastificadora (muy importante: hay que indicarlo para solicitar servicios técnicos).

SEAL
Seal Brands…the finishing touch

GARANTÍA LIMITADA

SEAL Graphics garantiza al consumidor comprador original que cada Plastificadora Image® SEAL® Brands que presente defectos de mano de obra o de material durante la vigencia de la garantía será gratuitamente reparada o, a opción de la compañía, sustituida. La garantía aplicable caducará transcurrido un año a partir de la fecha de adquisición, salvo en el caso de las cubiertas de silicona de los rodillos, que sólo se garantizan durante seis meses a partir de la fecha de adquisición. El "consumidor comprador original" se refiere a la primera persona que haya adquirido el producto al que corresponde esta garantía, que no lo haya hecho con fines de reventa.

La garantía se ofrece únicamente al comprador original, que es el único que podrá reclamarla, y solamente durante el periodo (dentro del plazo de vigencia de la misma) en el que el producto esté en su poder. La garantía quedará nula si se descubre que el equipo ha sido utilizado en alguna ocasión para un fin ajeno al previsto.

Para más información sobre esta garantía, contacte con su distribuidor.

¡ATENCIÓN! Las modificaciones o los cambios desautorizados de este equipo sin nuestra autorización previa por escrito tendrán por efecto anular la garantía y traspasar la responsabilidad en materia de seguridad e higiene al usuario.

¡ATENCIÓN! Las modificaciones o los cambios de este equipo no expresamente autorizados por la parte responsable de cumplimiento podrán tener por efecto la anulación de la autoridad del usuario para utilizar el equipo.

NOTA: Este equipo ha superado las pruebas y cumple los límites de un aparato digital de categoría A, de conformidad con los requisitos del artículo 15 del reglamento de la FCC (Dirección Federal de Comunicaciones de los EE.UU.). Esos límites están pensados con miras a proteger contra interferencias cuando el equipo se emplea en un entorno comercial. Este equipo genera, utiliza y puede radiar energía de radiofrecuencia que, en el supuesto de no estar instalado según las instrucciones del Manual del Usuario, podrá interferir perjudicialmente con las comunicaciones por radio. Es probable que el empleo de este equipo en una zona residencial provoque interferencia perjudicial, en cuyo caso el usuario tendrá que tomar las medidas correctivas necesarias por cuenta propia.

Todos los derechos reservados. Queda prohibido fotocopiar, reproducir o traducir a otro idioma ninguna parte del presente documento sin el consentimiento previo por escrito de SEAL Graphics.

La información que aparece en el presente documento podrá someterse a cambio sin previo aviso y no deberá interpretarse como un compromiso adquirido por parte de SEAL Graphics.

SEAL Graphics no asume responsabilidad alguna por los errores que puedan aparecer en el presente documento. Ni tampoco ofrece ninguna garantía expresa o implícita de ninguna clase respecto de este material, incluyendo, pero sin limitarse a las garantías implícitas de comerciabilidad y aptitud para una finalidad en particular.

SEAL Graphics no asume responsabilidad alguna por daños complementarios o emergentes del suministro, rendimiento o uso de este documento y el material de programa de describe.

SEAL Graphics

Departamento Atención al Cliente:

Continente americano - tel: 800-257-7325 / fax: 800-966-4554

Canada - tel: 800-663-4868 / fax: 905-564-7094

Europa & Asia - tel: +44 (0) 1268 530 331 / fax: +44 (0) 1268 725 864

Servicio Técnico:

Continente americano - Tel: 888-240-6021

Europa & Asia & llame al distribuidor autorizado local de SEAL o bien

Europa & Asia - tel: +44 (0) 1268 530 331/Fax: +44 (0) 1268 725 864

CE